RYNEK PAPIERNICZY

NIEZALEŻNY ORGAN FACHOWY I PROPAGANDOWY DLA HANDLU I PRZEMYSŁU PAPIERNICZEGO ARTYK. PISMIENNYCH I URZĄDZEN BIUROWYCH - ZABAWKARSTWA - PRZEMYSŁU I HANDLU TAPECIARSKIEGO ORAZ WSZELKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU PRZERABIAJĄCEGO PAPIER JAK: INTROLIGATORNI - KARTONIARNI ORAZ PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO.

WYDAWCA: BOLESŁAW KAPELA, POZNAŃ. **WYCHODZI CO 5 i 20 KAŻDEGO MIESIĄCA**

KONTO: Bank Przemysłowców - Poznań

Adres: **Rynek Papierniczy, Poznań, Wrocławska 18**
Telefon 1826, 1827, 2832

Konto czekowe: P. K. O. Poznań, 208-680

Przedpłata: Prenumerata numeru pod opaską w kraju 0,70 zł miesięcznie; Prenumerata numeru pod opaską zagranicę 0,80 zł miesięcznie,
Ogłoszenia: 1/1 strona 120 zł., 1/2 str. 70 zł., 1/4 str. 40 zł., 1/8 str. 20 zł., 1/16 str. 10 zł., 1/32 str. 5,50 zł. Na stronie tytułowej i w tekscie 100%, na stronie II, III i IV okładki 50% nadwyżki. Dla poszukujących posad 50% opustu. — Rabatu udzielamy przy ogłoszeniach 3 razowych 10%, przy 6-ciu razowych 15%, przy 12-tu razowych 20%, przy ogłoszeniach stałych 25%.

Rękopisów niezamówionych redakcja nie zwraca.

Nr. 6 **Poznań, dnia 20 czerwca 1927** **Rok I**

FABRYKACJA PAPIERU i HURT.

Powszechnie używane metody badania jakości papieru, ustalone przez zjednoczenie amerykańskich papierników

1. Nazwa i określenie. Dwa główne kierunki papieru oznacza się w sposób następujący: kierunek maszynowy, to kierunek papieru równoległy do biegu maszyny; kierunek poprzeczny — kierunek papieru pod kątem prostym do kierunku maszynowego.

2. Próby. Próbki muszą być wykrawywane tak, ażeby ich brzegi były równoległe z dwoma głównemi kierunkami arkuszy, wziętych na próbę, a także te kierunki powinny być na wykrojonych próbkach wyznaczone.

Dla pierwszego sposobu używa się kawałka prostokątnego, około 50 razy 50 mm., lub też okrągłego kawałka o 2" średnicy — dla drugiego stosuje się dwa odcinki o 12,5 mm. szerokości, i 152 mm. długości, które wycięto w kierunku, stojących do siebie pod kątem prostym.

3. Metody badania. 1. Puszcza się próbkę papieru na wodę tak, by pływała i oznacza kierunek, w którym papier się zakrzywia. Oś zakrzywienia leży w kierunku maszynowym. Papier wsysający łatwo wodę można utrzymać tylko parę sekund na powierzchni wody. 2. Trzymamy obydwa odcinki papieru za końce w położeniu poziomem, jeden nad drugim; wprzód jeden jest u góry, a potem drugi i wtedy okaże się, że odcinek wycięty w kierunku poprzecznym będzie się przeginał więcej i skłaniał na dół, niżeli odcinek wycięty w kierunku maszynowym. 3. Umieszcza się próbkę na przyrządzie, służącym do oznaczenia stopnia oporu przeciw rozerwaniu i rozrywa się ją. Główna linja pęknięcia pójdzie prostopadle do kierunku maszynowego danego papieru.

4. Sprawozdanie. W świadectwach jakości papieru mają być stosowane nazwy kierunków: „maszynowy" i „poprzeczny". Wartości oporu przeciw rozerwaniu powinny być wykazane dla obu kierunków osobno i przez to należy rozumieć, że zgięcie, lub też rozdarcie dokonywało się pod kątem prostym do wykazanego kierunku.

. Uwaga. Pod słowem „grain" rozumie się kierunek maszynowy danego papieru.

Ogólna metoda do oznaczenia wagi papieru.

1. Przyrządy. Wagi przeznaczone do ważenia papieru muszą być czułe na 0.25 proc. ważonej ilości i posiadać podziałkę, która umożliwia dokładne odczytanie z ta-

ką samą ścisłością t. j. dokładnie 0.25 proc. ważonego quantum.

Najodpowiedniejszemi są wagi specjalne, wykazujące ciężar ryzy od 500 — 480 arkuszy w funtach, jeżeli ważymy próbki określonej wielkości. Wagi takie trzeba strzec od przeciągu powietrza. Podziałka na miarce, którą oznaczamy wymiary próbki ,musi umożliwiać odczytywanie aż do 0.05". Dla odkrawywania próbek ściśle określonej wielkości należy używać przyrządów ,gwarantujących dokładną równoległość obu brzegów papieru.

2. Sprawdzanie wagi. Wagi trzeba przynajmniej raz na miesiąc sprawdzać co do ścisłości i to przy zwiększonem i zmniejszonem załadowaniu. Przed sprawdzaniem należy wagę ustawić ściśle poziomo i wyregulować na punkt zerowy.

3. Metoda. Dla oznaczenia ciężkości papieru do pisania i do druku powinno się brać co najmniej dziesięć arkuszy wielkości 10 razy 10", przy innych zaś rodzajach papieru trzeba brać większą lub mniejszą ilość arkuszy stosownie do ich ciężaru. Próbki, mające być ważone należy poprzednio wyłożyć, by posiadały zawartość wilgoci odpowiednią do wilgoci atmosferycznej. Ich przeciwległe brzegi winny być dokładnie równoległe i muszą być zmierzone z dokładnością do 0.05". Jeżeli się używa wagi, nie wykazującej wprost ciężaru jednej ryzy, to wagę jednego arkusza w gramach mnoży się przez 1102 dla otrzymania wagi ryzy 500 arkuszowej w funtach. Rezultaty dwukrotnego ważenia nie mogą różnić się od siebie o więcej aniżeli o 1 proc. całego ciężaru jednej ryzy.

4. Sprawozdanie. W sprawozdaniu winna być wyrażona w funtach waga jednej ryzy 500 arkuszowej o wymiarach 25 razy 40" (635 razy 1016 mm.); pozatem podany winien być ciężar ryzy papieru takiego rozmiaru arkuszy, jakich się używa do specjalnych celów przemysłowych i to z dokładnością do 1 proc., licząc od ciężaru całej ryzy.

5. Uwagi. W celu przemiany ciężaru ryzy standartowej o 500 arkuszach wielkości 25 razy 40" na ciężar 500 arkuszowej ryzy zwyczajnych w handlu rozmiarów, należy go pomnożyć przez współczynnik podany poniżej, a mianowicie:

	współczynnik	rozmiary w calach
Bibuła	19×24	0,456
Papier światłoczuły i drukowy	17×22	0,374
Karton	22 i pół×28 i pół	0,641
Karton	22×28	0,616
Papier dziełowy	25×38	0,950
Papier okładkowy	20×26	0,520
Papier gazetowy	24×36	0.864
Papier do pisania	17×22	0.374

Sposób oznaczenia grubości papieru.

1. Przyrządy. a) Dla pomiarów grubości papieru należy używać mikrometru sprężynowego, z tarczą cyfrową do odczytania. Płytka, spoczywająca w czasie mierzenia na papierze, podnosić się powinna za pomocą naciśnięcia dzwigni. Płytka ta powinna mieć kształt koła o średnicy co najmniej 9,7 mm. i co najwyżej 16 mm. Tarcza cyfrowa winna mieć taką podziałkę, ażeby jedna jej kreska odpowiadała grubości, papieru od 0,0127 do najwyżej 0.0254 mm. Podziałka odpowiadająca grubości 0.0254 mm. winna na tarczy stanowić przedział 3 mm. Wskazówka na tarczy cyfrowej winna dawać się łatwo ustawiać na zero.

b) powierzchnie górne płytki naciskającej i mierzącej winny być gładkie aż do 0.005 mm. i ściśle równoległe.

c) Jako normalne warunki, ciśnienie na płytkę winno być nie mniejsze niż 709 gramów i nie większe od 1418 gramów przy odczytywaniu 3.81 mm.

d) Różnice odczytywanych grubości w porównaniu ze standartowym miernikiem grubości ze stali, mogą się wahać w granicach poniżej podanych:
od 0 do 0.25 mm. grubości różnica dopuszczalna 0.0025 mm.; ponad 0.25 mm. do 1.02 grubości dopuszczalna 0.0051 mm.; ponad 1.02 mm. do 3.05 mm. grubości dopuszczalna 0.0102.

2. Próbki. Próbki z arkusza wybiera się tak, by przedstawiały rzeczywistą przeciętną.

3. Metoda. Należy uskutecznić co najmniej dziesięć pomiarów, a mianowicie każdym razem wziąć należy inny arkusz papieru do pomiaru. Papier, którego grubość jest mniejsza aniżeli 0.05 mm. mierzy się nie poszczególnemi arkuszami, lecz układa się jeden na drugim tyle arkuszy, ażeby łączna ich grubość wyniosła przynajmniej 0.13 mm. Przed badaniem i w czasie trwania próby należy utrzymać przepisane warunki wilgoci atomosferycznej.

4. Sprawdzanie przyrządu. Dla sprawdzenia stopnia gładkości i ścisłej równoległości płytek (o czem mówiliśmy w 1 b) umieszcza się twardą kulkę stalową o średnicy 4.77 mm. w rozmaitych miejscach płyty mierniczej i bada się jej grubość, notując różnice pomiarów odczytane w poszczególnych miejscach. Wskazanem jest przytwierdzić do kulki kawałek płaskiego metalu, który będzie służyć jako trzymadło kulki.

b). W celu zmierzenia ciśnienia na płytkę patrz 1 c.) używamy specjalnej wagi ciśnienia, której bliższe cechy określa biuro standartów.

5. Sprawozdanie. Średnie, najwyższe i najniższe grubości wymierzone, winny być podawane w ułamkach cala.

Uwagi. Specjalną pracę o mikrometrach z tarczami cyfrowemi do pomiarów grubości papierów opublikował P. L. Houston i D. R. Miller, w Tecnologic Paper, U. S. Bureau of Standards.

Sposoby oznaczenia ilościowego wilgoci zawartej w papierze.

1. Przyrząd. Do tego celu używa się szczelnie zamykanych zbiorników ,w których suszymy i ważymy próbki. Dla bardzo małych próbek używa się flaszeczek wagowych 65 milimetrowej wysokości i 45 mm. średnicy. Dla większych próbek trzeba używać odpowiednio większych zbiorników. Suszarka powinna posiadać urządzenie, umożliwiające dostateczną cyrkulację suchego powietrza i dobrą dokładną kontrolę temperatury.

2. Próba. Jako próbki bierze się wąskie paski wycięte z różnych miejsc badanego arkusza i ważące conajmniej po dwa gramy, ażeby uzyskać dobrą przeciętną.

3. Metoda. Próbkę umieszczamy w zamykającym się szczelnie i poprzednio zważonym zbiorniku; zbiornik zamyka się i oznacza wagę próbki. Następnie odejmujemy pokrywę zbiornika i umieszczamy go w suszarni o dobrej cyrkulacji powietrza, przy stałej temperaturze 100 do 105° C. — na całą godzinę. Po upływie tego czasu zamykamy zbiornik, dajemy mu ostygnąć w eksykatorze i ważymy powtórnie zbiornik wraz z zawartą próbką papieru. Potem suszy się znowu jak poprzednio w suszarni i znowu odważa. To powtarza się tak długo, póki nie ustanie różnica wyważonych ciężarów zbiornika z próbką papieru. Rezultaty dwóch równoległych badań nie powinny różnić się od siebie więcej niż o 0.02 proc.

Sprawozdanie. Oznaczona zawartość wilgoci podaje się w procentach, 1. liczonych na wziętą do próby wagę próbki i 2. liczonych na wagę papieru o takiej zawartości wilgoci, jaką posiada powietrze ,z dokładnością do 0.1 procent.

Ilościowe oznaczenie zawartości popiołu w papierze.

1. Przyrząd. Do tego celu używamy tygla platynowego lub porcelanowego, którego ciężar nie zmienia się przez wyżarzanie. Oprócz tygla potrzebna jest waga analityczna czuła na 1 mg. i eksykator.

22. Próba. Jako przeciętną próbkę wycina się wąskie paski z rozmaitych arkuszy, wagę ich taką, jaką mają na powietrzu (nie mniej niż jeden gram) oznacza się na wadze analitycznej.

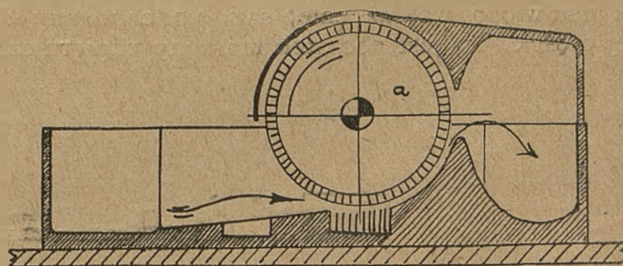
3. Metoda. Próbka zważona wraz z tyglem wyżarza się. Dla zapobierzenia straty popiołu trzeba z początku ogrzewać łagodnie i chronić tygiel od przeciągu powietrza. Skoro już wszystek papier próbki spali się zupełnie tak, że znikną cząstki czarne, wyżarzenie ustaje, tygiel z nałożoną pokrywą stawiamy do eksykatora, a po ochłodzeniu ważymy go. Wyżarzenie powtarzamy i znów postępujemy tak samo, jak za pierwszym razem, dopóty, dopóki nie dojdziemy do stałej wagi tygla z popiołem. Ważenia muszą się odbywać z dokładnością do jednego miligrama. Wyniki równoległych dwóch prób nie powinny różnić się więcej, jak 0.2 procent, jedno od drugiego.

4. Sprawozdanie. Zawartość popiołu w papierze wyraża się w procentach od wagi papieru o wilgoci takiej, jak atmosferyczna.

Wycieczka do fabryki papieru.

(ciąg dalszy.)

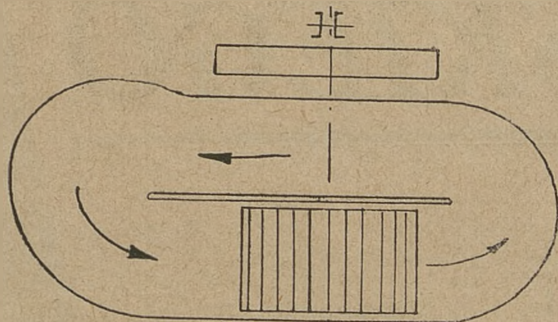
Wchodzimy po schodach na piętro do obszernej sali. Stoją tu wielkie cementowe wanny, a w nich pełno masy. Koło jednej ze ścian stoją beczki, na innej wiszą rozmaitej wielkości miarki. Na ścianie nad beczkami — tablica, a niej kredą wypisane : tyle kilo kaoliny, tyle starego papieru ,tyle miazgi drzewnej ,tyle litrów kleju itd. i cały spis potrzebnej farby . Obok stoi waga, na podłodze kubły; widać w nich ślady zielonej farby. Pod sufitem przy innej ścianie umieszczony niewielki rezerwuar, a na nim są działki litrów. W tem jest klej żywiczny, który napuszczają w klejarni, znajdującej się o piętro wyżej. Z tego rezerwuaru puszczają potrzebną ilość kleju do wanien czyli holendrów, od których sala nosi nazwę holendrowni. Jest tu stłumiony huk, robią go obracające się w holendrach wały, które mają na swej powierzchni stalowe noże (rys. 4.)



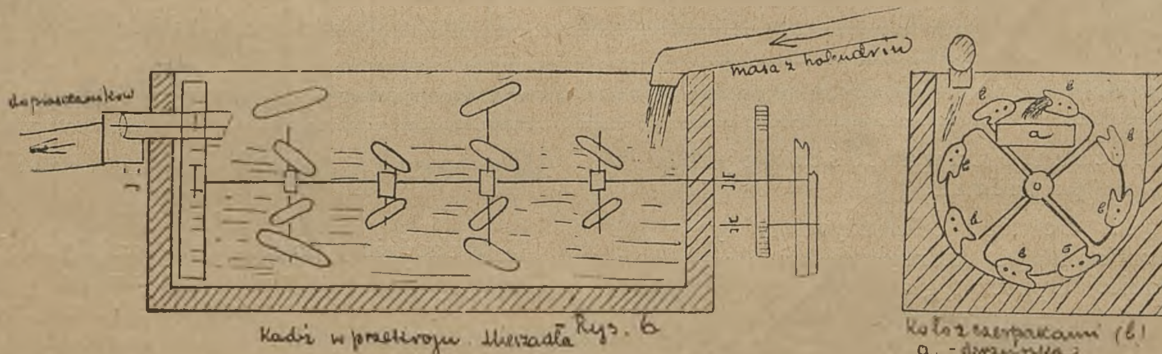
Rys. 4 Holender w przecięciu
a) wał

W holendrach jest już masa, zmieszana, taka, jaka potrzebna na papier tego dnia wyrabiany. A więc jest tam

i ta masa drzewna, którą widzieliśmy w arkuszach i papier w kołogniotach zmielony, na to nalana w odpowiedniej ilości woda, klej, farba itd. Gdy gatunek papieru tego wymaga, dodają jeszcze celulozę, otrzymywaną z drzewa przez gotowanie. Noże na wałach jeszcze raz dokładnie mieszaninę mielą, i mięszają, wał obraca się prędko, masa rusza się wolno, dzięki czemu dokładnie rozbijają się grudki mięszaniny. Ale chodźmy do sali pa-


Rys. 5. Holender. Widok z góry.

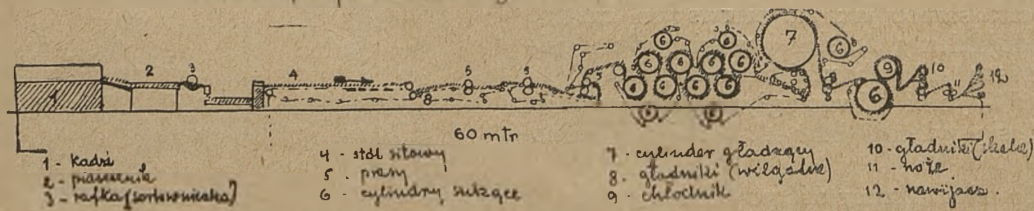
pierniczej maszyny, popatrzmy przez te drzwiczki w ścianie, za któremi widać nie wielki balkonik. Ostrożnie, bo sala jest na parterze, moglibyśmy się dotkliwie potłuc lub wpaść do jednej z tych 2 wielkich kadzi. W tych kadziach jest masa, wypuszczona tu rurami z holendrów. Są wielkie mieszadła przyczepione do osi, która na jednym końcu ma koło z przymocowanemi czerpakami (Rys. 6.) i czerpią one masę z kadzi i nalewają ją do



Kadź w przekroju. Mieszadła Rys. 6
Koło z czerpakami (b)

skrzyni, jaką widzimy przy jednej ze ścian kadzi, a z niej masa wypływa do piasecznika oczyszczającego ją od piasku, haftek, monet, guzików, które mogłyby jeszcze znajdować się w masie. Schodzimy po schodach obok kadzi i piaseczników na podłogę. Widzimy długą maszynę, ustawioną wzdłuż całej sali, podchodzimy do jej niższej części. To jest początek maszyny papierniczej tak

Szemat masz papierniczej



zwana część mokra. Podobna jest do stołu, tylko zamiast blatu ma wałki, ułożone jeden przy drugim i obracające się lekko naokoło swej osi. Stół ten nakryty jest na całej szerokości miedzianem, drobnem sitem, które posuwa się na wałkach. Sito to jest bez końca. Na to sito wpływa masa wolno przez szczelinę na początku, i jako cienka warstwa, pokrywa zabierające ją sito, posuwa-

jące się z nią razem w kierunku dalszych części maszyny. Woda, którą masa jest bardzo rozcieńczona, wycieka pod spód stołu przez otworki w sieci. Oprócz tego wysysają ją specjalne przyrządy połączone z pompą. Widzimy jak na odwadniarce tylko gęstsze, które zabiera na siebie wałek, na którym już nie sito posuwa się lecz sukno, (Rys jak na odwadniarce tylko gęstsze, które zabiera na siebie sita formujący się na niem jeszcze wilgotny papier. Sukno przeciąga go między 3 pasami wyciskającemi wodę i presującemi. Następnie w postaci wilgotnej wstęgi dochodzi na cylindry suszące (sucha część maszyny). Część ta składa się z kilkunastu dużej średnicy zalewnych i gładkiej powierzchni cylindrów, ogrzewanych wewnątrz parą. Gdy wstęga papieru z mokrej części, podtrzymywana suknami, wejdzie na gorące cylindry — wysusza się ostatecznie i po przejściu między wszystkiemi nawija się na drewniane wałki (Rys.), które wiozą bele papieru do wykończalni, aby pociąć na odpowiednie formaty, posortować i zapakować.

Przyglądamy się, jak się nawija gotowy papier; raptem słyszymy jakieś gwizdki, widzimy bieganinę i mo papieru na podłodze. To zerwał się papier, a ponieważ maszyna idzie z szybkością 100 metrów na minutę, czyli w ciągu minuty nawija 100 mtr. gotowego papieru, więc też zanim go znów nawinęli na wałek — nawijacz — sporo go się nagromadziło. Papier jest sztywny, dlatego to mamy przed sobą papierową górę, która, jednak prędko zniknie do jakiejś skrzyni i będzie jeszcze raz przerobiona na papier.

Dlaczego gwizdali? — dlatego, że huk, który na

ogłusza, nie pozwala zupełnie rozróżnić słów. Gwizdki i gestykulacja zastępują słowa. Natomiast krzyczy się tylko w razie nieszczęścia, w innych wypadkach krzyki są wzbronione nawet surowo karane.

Maszyna wprowadza się w ruch elektrycznością; zauważyliśmy pod ścianą tę niewielką szafkę, na której wypisane są litery A. E. G. Do niej dochodzą druty ele-

ktryczne, a specjalny przyrząd, znajdujący się w tej szafce, po odpowiedniej czynności uruchamia maszynę i normuje jej szybkość według potrzeby. Pokazują nam jakieś kontakty na ścianach, są one w rozmaitych częściach sali. Przekręcić raz którykowiek z nich i maszyna stanie. Jest to nieocenione w razie wypadku, których tak dużo bywa w papierniach. Majster, który nas oprowa-

dzał pokazuje rękę: ma on 3 palce zmiażdżone. To przy wprowadzaniu papieru między cylindry te ostatnie zgniotły mu rękę.

Dalej, za tą salą jest waga, na belach papieru leżących naokoło jest wypisane ile waży, jakiej grub. jest papier, oraz są przyczepione kartki z napisem na jakiej zmianie, przez jakiego majstra zrobiony ten papier.

Przechodzimy do następnej dużej sali. Kobiety sortują pokrajany przekrawaczem papier, odrzucają ze skazami lub zgnieciony. Kilku robotników waży wysortowany i pakuje. Pod jedną ze ścian stoi maszyna — wygładziarka, ot magiel nie z dwoma lecz kilkunastoma gładkiemi jeden na drugim wałkami, które w razie potrzeby wygładzają papier i ten nabiera większego połysku.

Wychodzimy na podwórze. Zwiedziliśmy papiernię zrobiła na nas wrażenie i teraz już wiemy, ile trzeba zachodu,, aby otrzymać arkusz papieru. A są przecież rozmaite papiery, od brzydkich, ordynarnych do najwykwintniejszych od grubych do najcieńszych bibułek.

H. Queck.

Wyrób papieru jednostronnie gładkiego.

Od czasu do czasu wypływa na powierzchnię kwestja, czy służące do wyrobu jednostronnej gładkości papieru cylindry powinny być opatrzone filcem, gdy są w biegu, czy też nie. Zależy tu decyzja od różnych czynników postronnych. Dopóty, dopóki obciążenie suchej powierzchni pozostaje w granicach normalnych, możliwą jest praca bez filcu. Jako cyfry przeciętne możemy przyjąć: dla lepszych papierów i początkowej zawartości suchej substancji od 60 % około 160 kg. papieru na każdy metr kwadratowy w 24 godzinach; dla zwyczajnego papieru „szrenc“ do 220 kg. w 24 godzinach i więcej.

Jeżeli chodzi o to, ażeby podnieść produkcję ponad rozmiary normalne, wówczas nie można obyć się bez filcu, o ile się użyje natomiast innego środka, o którym mówimy poniżej, silne bowiem wywiązywanie się pary pod leżącą na cylindrze suszącym drogą papierową, łatwo może ją podnieść miejscami ponad cylinder, co zmniejsza skutek osuszania i ujemnie oddziaływa na jednostronną gładkość papieru. Przy zastosowaniu filcu należy jednak baczyć na to, ażeby osuszacz filcu miał wymiary obfite i ażeby posiadał osobny swój zapęd. To ostatnie koniecznem jest nawet przy osuszacach filcowych, bieżących w łożyskach kulkowch, gdyż silne wytwarzanie się pary na cylindrze wygładzającym podnosi częstokroć, pomimo najmocniejszego wyprężenia, filc, tak, że cylinder kręci się pod filcem, gdy tym czasem sam filc wraz z osuszaczem stoi na miejscu.

Najlepszy skutek w powiększeniu sprawności osięga się przez wbudowanie zasłony parowej (kołpaka) zamiast stosowania filcu. Tego rodzaju osłona parowa obejmuje więcej niż górną połowę cylindra gładzącego. Powstające małe opary usuwa się szybko i doszczętnie za pomocą prądu ogrzanego powietrza, wsysanego w przestrzeń pomiędzy osłoną parową i płaszczem cylindra. W ten sposób przyspiesza się znacznie odparowanie bez szkodliwego nagromadzenia się pary. Zaznaczyć tu jeszcze należy, iż boczne uszczelnienia przy tego rodzaju kołpakach (osłonach) parowych, jakoteż osobne ogrzewanie wewnętrzne, usuwające tworzenie się kropel, przyczyniają się niemało do podniesienia ogólnej sprawności.

Pracując z filcem i walcem gumowym, zaleca się ten ostatni zwilżać rurką tryskawkową; a zwłaszcza tej jej uniemożliwia oświetlenie drogi papieru, a zwłaszcza tej jej strony, która ma być wygładzoną. Najważniejszem jest tu w każdym razie ażeby to zwilżanie drogi papierowej by-

ło równomierne i dające się łatwo uregulować. Od takiego zwilżania zależy dobroć wygładzenia papieru.

Siłę przyciskającą daje walec cisnący wagi najwyżej 25 kilogramów; jednakże skuteczność przycisku zależy w wysokiej mierze od drogi papierowej, od ciężaru papieru, od temperatury powierzchni cylindra i licznych innych czynników. Pewnych cyfrowych danych, które byłyby wskazówką w tej mierze ustalić tu niepodobna.

Jak uczynić papier ogniotrwałym.

Do niemieckiego czasopisma „Wochenblatt für Papierfabrikation" (Tygodnik papierniczy) podaje jakiś zawodowiec romaite metody i sposoby, ażeby uodpornić papier na działanie płomieni.

Nasamprzód doradza dodawanie do holendrów, przy wyrobie masy papierowej, różnych domieszek.

Metoda ta wszakże okazała się za drogą, wskutek strat bardzo wysokich na rozpuszczonych w wodzie solach, dlatego, więc przerzucono się do sposobu napawania gotowego papieru, w stanie wilgotnym jeszcze, rozczynami soli za pomocą kąpieli lub natrysku. W tym celu wprowadza się papier przed cylindrami suszącemi, a więc po ostatniej prasie, na parę walców, z której dolny spoczywa w bas n e, napełnionym rozczynem soli. Drugi górny walec wyciska nadmiar tego rozczynu, a następnie wstępuje papier na cylindry suszące. Proceder ten nie jest naturalnie łatwy, i wymaga doświadczenia i wielkiej uwagi. Tego rodzaju rozczyny soli zawierają fosforan amonowy, siarkan amonowy, chlorek amonu i chlorek magnu. Najlepszemi solami są dwie pierwsze, lecz z powodu wysokiej ceny niemożliwe w praktyce, dlatego też urządza się mięszaniny, skład których wskazuje codzienna praktyka. Te rozczyny mogą być wprowadzane i do zupełnie gotowego papieru za pomocą maszyny impregnującej.

Czasami wystarcza już napojenie papieru rztworem ałunu z domieszką chlorku magnowego. P.S.W.Z.

Polski rynek papieru.

Nastrój rynku mocny. Fabryki papieru zawalone zamówieniami i pracują (niektóre) w trzy zmiany. Nowych zamówień fabryki nie przyjmują na wcześniejsze terminy, jak koniec października. Od września 1926 roku do 1 maja b. r., ceny papieru stały stale na jednym poziomie pomimo, że cena surowca, tj. papierówki dwukrotnie w tym czasie podskoczyła do góry. Dopiero od 1 maja b. r. ceny papieru zwiększyły się o 3 do 5 % cen poprzednich. Ceny hurtowne są o 8 do 10 % wyższe od cen fabrycznych. Wpływ należności za towar dobry. Na rynku dużo towaru zagranicznego. Według danych statystycznych urzędowych wwieziono papieru i wyrobów papierowych w marcu br. 1906 ton wartości 1 401 000 złotych złotych. W tymże czasie eksportowano tylko 385 ton wartości 159 000 złotych złotych. Papierówki wywieziono w marcu 735 000 ton wartości 151 000 złotych złotych. Ceny obecne za kilogram papieru loco fabryka są następujące:

1. gazetowy czyli rotacyjny . . . . kilo 0.68 zł
2. biały pakowy . . . . kilo 0.75 zł
3. konceptowy . . . . kilo 1.06 zł
4. bezdrzewny kancelaryjny . . . . kilo 1.96 zł
5. barwne papiery o 0,15 zł na kilogramie drożej.

(P.Z.)

DETAL ARTYK. PIŚM., SZKOLNYCH i BIUROWYCH

Handel ołówkiem w Indjach według źródeł francuskich.

Według źródeł francuskich Indje angielskie są bardzo pojemnym, obszernym rynkiem zbytu dla przemysłu ołówkarskiego. Wprawdzie spotyka się tam bardzo ostrą konkurencję Niemiec, Japonji, Angiji oraz fabryk północnoamerykańskich, lecz to nie zmienia istotnego stanu sprawy. Według danych statystycznych za rok rachunkowy 1925/26 całkowity przywóz ołówka oblicza się na 862 173 rupij. Z tego przypada 45 proc. na Niemcy, 25 proc. na Japonję, reszta dzieli się na pozostałe kraje. Dla celów kalkulacyjnych, zaznacza się, że wszystkie gatunki ołówków traktuje się pod jedną rubryką, noszącą nazwę Stationery i płacą cło wynoszące 15 proc. od wartości. Żaden z krajów nie korzysta z jakichkolwiek przywilejów, właściwie więc niema potrzeby dowodu pochodzenia towaru, wymagają wszakże władze, aby to pochodzenie było zaświadczone, a francuskie ołówki muszą, tak na samym towarze, jak i na opakowaniu nosić napis wyraźny „made in France" w przeciwnym razie podlegają konfiskacie urzędu cłowego.

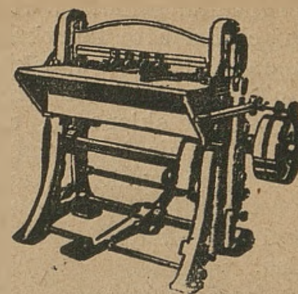
Jeżeli fabryki francuskie bardzo mały udział biorą w imporcie ołówków do Indji, to należy to przypisać przypuszczalnie złej nieprzestudjowanej kalkulacji cen wywozowych, przez fabrykantów francuskich. Powinniby zadowolnić się bardzo małym zyskiem, ażeby móc konkurować z niemieckiemi, angielskimi i amerykańskimi ołówkamj. — Tylko w takim razie mogą liczyć na odbiorców w Indjach.

Prócz tego muszą się zastosować do głównych trzech warunków, które dla tego rynku zbytu są nieodzowne. Po pierwsze, korespondencja handlowa musi być prowadzona po angielsku, jedyny to bowiem język używany w handlu tego kraju. Po drugie, ceny muszą być wystawione „cif" to znaczy włącznie z opłatą przewozu i innemi loco port indyjski, w angielskiej walucie. Nakoniec po trzecie musi towar być dostarczany bezzwłocznie po otrzymaniu zamówienia. Wszystkie znaczniejsze indyjskie domy handlowe, mające stosunki z francuskimi fabrykantami, kładą nacisk na te trzy warunki zawsze, zanim do nowego interesu przystąpią, ogólnie bowiem skarżą się na francuskich fabrykantów że wymagają długich terminów dostawy, dłuższych ,aniżeli reszta europejskich konkurentów.

Ponieważ współzawodnictwo konkurujących jest znaczne wskazanem jest mieć na poszczególnych placówkach handlowych kogoś, ktoby pilnował interesów, zalecałoby się więc francuskim fabrykantom, ażeby pracowali przez agentów miejscowych. Byłoby dobrze iść za przykładem Niemców, Japończyków i Amerykanów i od czasu do czasu przysyłać na miejsce zbytu swoich przedstawicieli podróżujących, którzy nietylko wpłyną korzystnie na działalność miejscowych agentów, lecz ponadto mogliby usuwać rozmaite ewentualne trudności sprzedaży poprzednich.

Najbardziej praktykowanym sposobem regulacji należności za towar jest termin 60 dni po otrzymaniu dokumentów t. zw. dokumenty wydane będą tylko za zapłatą, więc należy płacić i wcześniej, o ile okręt przybędzie przed upływem 60-dniowego terminu.

Indyjskie fabryki ołówków, pobudowane i urządzone podczas wielkiej wojny, znalazły się w gorszem położeniu od czasu, kiedy niemiecka konkurencja ponownie dała się odczuć. Te trzy niewiele produkujące fabryki miejscowe, które dotąd istnieją, sprzedają całą swą produkcję biurom rządowym. (W..



Handel domokrążny artykułami piśmiennemi.

Ostatniemi czasy powstawano tak bardzo na domokrążnych sprzedawców artykułów piśmiennych, że samo przez się nasuwa się pytanie, czy handel tego rodzaju w naszej branży wogóle ma rację bytu. Jeśli się ma rozpatrzyć całą tę sprawę bliżej, należy zrobić porównanie z handlem domokrążnym w innych gałęziach przemysłowych.

Pomijając tę okoliczność, że handel domokrążny z punktu widzenia narodowo-gospodarczego, ma rację bytu i nie powinien być rugowany, dostarcza bowiem całemu szeregowi osób środków istnienia, osiąga on też ważny cel, jakim jest zaopatrzenie konsumenta wprost z ręki do ręki takim potrzebnym towarem, jak papier i wyroby papierowe, oszczędzając mu niewygody, często znacznej, dostania artykułu, zaraz potrzebnego. Z tego stanowiska rzecz biorąc, nie można nic zarzucić handlowi domokrążnemu, przecież przysłowie mówi, że jeżeli Mahomet nie idzie do „góry", to góra sama przychodzi do Mahometa i handel domokrążny musiałby znaleźć aprobatę wszystkich.... jeżeliby jego pole działania ograniczało się na takie miejscowości, gdzie nie dosięga handel normalny, wylegitymowany, to jest, zdala od składów i specjalnych magazynów. Otóż rzeczywistość, zwłaszcza w ostatnich czasach, wykazuje nam coś wprost przeciwnego; handel domokrążny rozpanoszył się właśnie w najbardziej ożywionych centrach, w najbliższem pobliżu składów tychże towarów, sklepów czyli magazynów, czy jak to tam nazwiemy, będących handlem normalnym, wylegitymowanym. Handel domokrążny stale niedopuszcza klienteli do magazynów, zaopatrując ją z rażącem natręctwem w każdej nawet nadmiernej ilości poszukiwanym towarem i podkopuje, prawie uniemożliwia handel normalny składów i sklepów specjalnych.

W naszej branży ten stosunek do domokrąstwa jest jeszcze nieco inny od handlu innych gałęzi artykułów.

Nikt, zdaje się, nie może utrzymywać, że nabywa od domokrążcy szczególniej wartościowe gatunki, i że ten dostawca dlatego jest mu milszy. Domokrążcy posiadają zazwyczaj gatunki średnie i najgorsze, które umieją wetknąć kupującemu po cenach wyższych nawet i to częstokroć znacznie, od cen handlu normalnego. No i w tem właściwie niema nic dziwnego, bo przecież żadna z pań kupujących od domokrążcy guziki, sznurówki itp. setki takzwanych towarów „krótkich", nie może żądać, ażeby jej towar przyniesiono do domu, za darmo! Daleko więcej niż w każdej innej gałęzi artykułów sprzedaje domokrążca artykułów papierowych wybrakowanych, poślednich. Szkodę przynosi nam domokrąstwo tylko tem, że przekupnie uliczni nie zadowalniają się sprzedażą towaru wyłącznie po wsiach, lecz często odwiedzają konsumenta tam, gdzie on pracuje, w biurach itp. osobiście i zbywając poślednie towary, obniżają poziom wartości naszego artykułu wśród publiczności.

Jasnem jest, że przy fabrykacji masowych artykułów, jak materjały piśmienne, szczególnie ołówki i obsadki do piór znajdzie się jakiś procent „braku" i drugiego gatunku, że pozatem liczne próbki, które albo leżały długo w sali próbek, lub też były wożone przez podróżnych przedstawicieli, muszą być usunięte i że się sprzedaje je inaczej, aniżeli towar normalny. Domokrąstwo jest właśnie kanałem odpływowym na takie wybiórki, które ostatecznie dobre są do użytku i których szkoda byłoby zniszczyć. Pod tym względem domokrąstwo ma wielką rację bytu w branży papierniczej. Chodziłoby tylko o to, ażeby publiczność dała się nakłonić, by dobrze patrzeć, jakby pod lupą, jakiego rodzaju towar sprzedaje domokrążny przekupień. Najczęściej

taki towar nie nosi na sobie ani marki fabrycznej, ani nazwiska firmanta, ponieważ właśnie w branży papierowej najbardziej chodzi o to fabrykantom, by swojej marce fabrycznej zapewnić rozgłos wysokiej jakości. Jeżeli domokrążny przekupień proponuje ołówki z marką fabrykanta po cenie niższej, aniżeli sklepowej, to kupujący może być pewien, że ma do czynienia z wybrakowaną partją towaru, albo że to są stare sztuki okazowe. W każdym razie nie ma wcale gwarancji, że proponowany towar jest świeżym i bez wad fabrykatem, takim, jakim go sprzedają składy specjalne.

Nikt z tych, kto widywał „taniego Jakubka", to znaczy przekupnia z jarmarków, nie liczy na znakomity gatunek sprzedawanych tam materjałów piśmiennych. Trzeba więc tembardziej podziwiać, że udaje się domokrążnym przekupniom tak często pozbywać się tego rodzaju pośledniego towaru. Jeżeli takim sposobem przekupnie szkodę wyrządzają handlowi normalnemu, to należy temu przeciwdziałać oświecaniem odpowiedniem kupującej publiczności, a nie czekać interwencji władz, lub jakichś oficjalnych rozporządzeń, które chociaż bywają czasami wydawane, w niedługim czasie znowu idą w zapomnienie. (W.).

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY : GRAFIKA I T. P.

Od ofsetu do rotograwury czyli jak sporządzamy formę dla rotograwury.

Zwycięski pochód druku ofsetowego, obecnie utknąż na martwym punkcie. Jakkolwiek przez to nie twierdzimy, że druk ofsetowy w przyszłości się nie utrzyma, musimy wszakże zaznaczyć ,że nie spełnił on wielu nadziei, jak tego zresztą obawiali się drukarze maszyniści. Szowiniści widzieli już przyszłość, w której przy pomocy fotograficznej maszyny zecerskiej, będą się drukowały wielkie czasopisma codzienne i przepowiadali dzisiejszemu drukowi płaskiemu rychły koniec. Rzeczy nie stoją jeszcze tak źle, fotograficzna maszyna zecerska spoczywa dotąd jeszcze w powijakach, w pieluchach i długo tak będzie spoczywała, nie wychodząc dotąd z embrjonalnego swego stadjum, jeżeli zeń kiedykolwiek sądzono jej wyjść. Dawny sposób drukowania książek trwa zawsze jednaki: on dziś ma władzę. Wprawdzie w wydawnictwie ilustrowanych dodatków, ofset zdobył już sobie pewien teren, nie wytrzymuje jednak co do jakości, porównania z drukiem rotogrowiury (tiefdruck). Wielkie amerykańskie gazety zaczęły wprawdzie przed paru laty sporządzać ilustrowane dodatki do gazet sposobem ofsetowym, zawróciły jednak prawie wszystkie do rotograwiury. Powody tego są jasne: Po pierwsze lepsza jakość rotograwiury, a po drugie szybszy bieg maszyny; ponadto także ta okolicznć, że forma rotograwiury przeciętnie biorąc, już co najmniej dwa razy tyle wytrzyma ,co płytka ofsetowa. Przyczynna, dlaczego rotograwiura nie zajęła dotąd należnego jej miejsca w przemyśle drukarskim, leży głównie w skomplikowanem i kosztownem sporządzaniu drukującej formy (cylindra miedzianego). Opiszemy tu, jak sporządza się taka forma.

Dajmy na to, że chodzi o jakąś gazetę ilustrowaną, katalog lub o jaki prospekt, wówczas, posiadając manuskrypt, czyli rękopis i obrazki, robimy plan dla każdej stronnicy, to znaczy, wyliczywszy ilość wierszy druku, obliczamy przestrzeń dla obrazka i wyrysowujemy go na arkuszu papieru. Podczas sporządzania zestawu można z przedłożonych obrazków porobić fotograficzne negatywy i polecić retuszerowi, żeby ich światłocienie udoskonalił. Poczem sporządza się z tych negatywów diapozytyw takiej wielkości ,jaką wyznaczyliśmy przy rozdziale stronnicy dla danego obrazka. Ów diapozytyw poddaje się znowu ulepszeniu za pomocą retuszu. Jako materjał na pozytywy używamy przeważnie cienkich film, znakomicie się nadających się do retuszowania przez swą matową warstwę. Retuszowanie odbywa się obecnie nie dawnym sposobem za pomocą ołówka, prawie powszechnie zarzuconego, lecz pędzlem używając przezroczystych farb retuszerskich. Kiedy to się dzieje, robimy z zestawu pisma dobrze sporządzoną odbitkę na przezroczystym materjale, tak zwanym papierze „flora pocztowym" albo cellofanie, który pudrujemy dla podwyższenia jego siły krycia bardzo miałkim bronzem. Kładziemy wielką płytę szklaną — wielkości formy drukarskiej — na płycie stołowej, również szklanej (w danym wypadku ze szkła matowego) oświetlonej od dołu lampami żarowemi. Na płytę szklaną stołu kładziemy arkusz papieru, na którym znajduje się nakreślony rozdział zestawów poszczególnych stronnic, a na nim umieszczamy płytę szklaną, przeznaczoną dla poszczególnych stronnic pisma. Te stronnice układamy według podziału leżącego pod płytą i mocno przyklejamy. A teraz obcinamy filmy diapozytywowe i przyklejamy je na wolnych miejscach stron drukowych. Ta płyta szklana, na której teraz mamy pismo i obraz nazywa się „płytą montażową".

Wykończona płyta montażowa zostaje skopiowaną przy łukowem świetle elektrycznem na papierze światłoczułym chromato - żelatynowym. Za drugim razem powtarzamy kopjowianie na takimże papierze poprzez pożowany raster linjowy, ponieważ przy rotograwiurze tak samo jest niezbędnem stworzyć element nacisku, jak przy każdym innym sposobie drukowania, to znaczy obraz musi być rozłożony na regularne punkty, sztrychy, albo nieregularne ziarno.

Oświetlony papier żelatynowy zwilżamy teraz i wciskamy do gładko wyszlifowanego cylindra miedzianego, gdzie wywołujemy obraz w ciepłej wodzie. Oświetlana chromato - żelatyna ma tę włanośĆ, że się nie rozpuszcza nawet w wodzie ciepłej, gdy tymczasem nieoświetlona chromato - żelatyna w niej rozpuszcza się. Następstwem tej własności jest większe lub mniejsze rozpuszczenie się w wodzie warstwy żelatynowej. Po wywwołaniu mamy na cylindrze miedzianym płaskorzeźbę (relif) żelatynową, odpowiadającą tonom diapozytywu, to znaczy, że przezroczyste miejsca diapozytywu mają w cylindrze na sobie grubą warstwę żelatyny, zaś zakryte miejsca (pismo i wielkie wgłębienia) zostają prawie zupełnie wymyte. Rozpatrując przez lupę widzimy coprawda, że pomimo to ponad całą płaszczyzną przebiega krzyżowo cała linjatura rastrowa, widoczna wyraźnie także jako płaskorzeźba (relief), a mianowicie linje tworzą wysoko stojącą kratę. Po wyschnięciu warstwy żelatyny pokrywany lakiem ochronnym obnażone części miedziane, ażeby je zasłonić od wyżerania, które teraz ma nastąpić. Żrący roztwór chlorku żelazowego działa naprzód na te miejsca obrazu, w którym warstwa żelatyny jest bardzo cienka, a dopiero później zaczyna się wyżeranie miejsc o warstwie średnio grubej i bardzo grubej.

Ponieważ ponad całym obrazem rozpościera się raster linjowy, więc nat. wyżerane są tylko przedziały między linjami i wytwarza się rodzaj małych kraterów albo, prościej mówiąc, małych garnuszków. Garnuszki te są różnej głębokości i tworzą razem z linjami rastrowemi element nacisku przy rotograwiurze szybkobieżnej prasy. Po gruntownem oczyszczeniu cylindra wpro-

wadza się go na maszynę i teraz może się zacząć drukowanie. Cylinder spoczywa dolną częścią — w przybliżeniu jedną trzecią, na przyrządzie barwiącym (ankrażu, muldzie farbowej). W położeniu poziomem bieży po cylindrze ostry nóż tam i zpowrotem, nazwany „raklą" i zabiera w czasie ruchu maszyny wszystką farbę, znajdującą się na zewnątrz głęboko wyżartych garnuszków. Ponieważ nóż ten nie może przedostać się do wnętrza garnuszków, więc farba w nich pozostaje. Przy dalszym obrocie cylinder miedziany podlega silnemu kontr-ciśnieniu i oddaje wtedy, bieżącemu papierowi drukowemu zawartą w owych garnuszkach farbę. Im głębsze są garnuszki, tem więcej było w nich farby i tem więcej oddały jej na papier. Rozpatrując rotograwiurę przez silną lupę, spostrzegamy, że mniej lub więcej farby siedzi jako ciasto na papierze i że wrażenie obrazu powstaje przez to, iż mniej lub więcej farby na pewnych miejscach wytwarza barwną tonację, barwne odcienia, a nie tak jak przy druku wyrokopłaskim, gdzie wrażenie otrzymuje się przez wielkość elementu nacisku.

B. i i Kdr.

Jak powstaje czcionka drukarska.

Bardzo wielu młodych adeptów sztuki drukarskiej rozmyślało nad tem, a zwłaszcza w godzinach pracy zawodowej, jak powstały litery drukarskie, czyli czcionki, te małe arcydzieło o bezwzględnej ścisłej dokładności rysunku. Ogół posiada jakie takie powierzchowne wiadomości jak się rodzi — czcionka. Brak nam wszakże w tym kierunku najlepszego środka pedagogicznie pouczającego, a mianowicie brak naocznego studjum. Nie każdemu dana jest możność zwiększenia swej wiedzy przez zwiedzenie odlewni znaków pisarskich, czyli czcionek, a dopiero niedawno jedna z takich odlewni, firma Bauera, oddała nam tę przysługę, że kazała ten rodzaj wytwórczości — zfilmować, i na tym niewielkim filmie ujrzeliśmy nareszcie jak powstaje czcionka drukarska.

Zalecamy wszystkim, kto znajdzie sposobność oglądania tego obrazu w kinoteatrze, nie zaniedbać tej okazji. Dajemy tu mały wyciąg z tekstu, wyjaśniającego obrazek filmowy.

Jan Gensfleisch, przezwany Gutenberg'iem, wynalazł około 1440 roku sztukę drukarską. Jego twórcza myśl polegała na tem, że zamiast używać tablic za pomocą których już przed nim drukowano krótkie teksty, stworzył w bardzo pomysłowy sposób poszczególne typy, czyli czcionki z odpornego metalu, które dawały możność drukowania wszelkich tekstów temi samemi literami, temi samemi czcionkami. Wynalazek taki, chociaż wydaje się nam dzisiaj rzeczą tak prostą, w owych wszakże czasach przedstawiał nieskończenie wielkie trudności i rozwiązanie tego olbrzymiego zadania było rzeczywiście dziełem wiekopomnem. Pierwsze pomniki sztuki drukarskiej z pierwszych dni zarania tego kunsztu każą nam domyślać się, jakie przeszkody zwalczyć musiał wynalazca. Guttenberg był wynalazcą lanych liter i one są najistotniejszą częścią jego wynalazku. Stworzone przez niego podstawy, a mianowicie stempel metalowy, metalowa matryca, przyrząd odlewający i uzyskane z niego lane czcionki są dziś jeszcze rdzeniem sztuki drukarskiej, która się rozrosła do niezwykłych rozmiarów wielkiego fabrycznego przemysłu.

Początkowo każdy drukarz był zniewolony do odlewania używanych u siebie czcionek i musiał trzymać w tym celu osobnego biegłego w tej pracy robotnika, lub też odlewał je sam osobiście, a również potrzebne do tego celu stemple i matryce sam musiał sporządzać lub kazać

komuś sporządzać i to stanowiło najcenniejszą część jego zawodowego sprzętu. Wytwórcami tego sprzętu byli najczęściej złotnicy, i niejedno nazwisko z pośród nich pozostało jako sławne w pamięci ogółu aż do czasów obecnych. Wielu dawnych rzeźbiarzy stempli szesnastego i ośmnastego stulecia stworzyło wielce wartościowe dzieła, które do dziś posiadają pełne swe znaczenie.

Jan Krystjan Bauer był jednym z takich znanych w kraju i za granicą rzeźbiarzy stempli. W roku 1837 połączył swój warsztat rzeźbiarski, wyrabiający stemple, z odlewnią czcionek drukarskich. Dziś zaliczamy jego odlewnię do najbardziej znanych i najznaczniejszych na całym świecie lejarni czcionek, która tak pod względem technicznym jak i artystycznym stoi na najwyższym szczeblu rozwoju swego zawodu.

Odwiedziny tej odlewni, które ułatwia nam wspomniany powyżej film, zaznajamiają nas z wyrobem czcionki drukarskiej od jej narysowania aż do ostatecznego jej wykończenia. Pierwszorzędni artyści o znanych nazwiskach i fachowcy drukarscy stanowią kontyngens rysowników i zawodowych pracowników drukarni Bauera. Jako ich członka reprezentanta pokazuje nam film profesora Łucjana Bernarda w jego pracowni.

Film przedstawia następnie, jak każda poszczególna litera bywa rysowaną w nadnaturalnej wielkości, przyczem cały obraz zachowuje wymiary normalne. We własnej fotograficznej pracowni, rozporządzającej najnowszemi i największemi aparatami rysunek ten pomniejsza się do żądanej wielkości pisma. Podług tego zmniejszonego zdjęcia sporządza się matrycę, która ma służyć do odlewania czcionki Dzieje się to w trojaki sposób. Sposób dawny, dziś jeszcze używany dla pewnych pism ,polega na tem, że obraz litery musi być zaraz odtworzony plastycznie. Na polerowanym końcu kwadratowego pręta stalowego wydziera się kontury kształtu litery i specjalnemi, każdorazowemu charakterowi pisma odpowiedniemi, kontrastemplami (Gegenpunzen) pogłębia wewnętrzne kształty obrazu przez wbicie w ten pręt stalowy od jednego zamachu. Rozmaitemi dłutkami i pilniczkami wypracowuje się następnie ręcznie najstaranniej zewnętrzne kontury obrazu ltiery tak, że litera wystaje ponad pręt. Tak otrzymany stempel (matryca) odpowiada w zupełności mającej się otrzymać za jego pomocą gotowej literze. Dla oceny obrazu pisma odbija sobie robotnik wczasie roboty odciski na sadzy, według których dokonuje później poprawek. Do odlewania litery używamy kontrformy, czyli matrycy. Ażeby zrobić matrycę wciskamy zahartowany stalowy stempel w jakiś miększy metal, jak żelazo albo miedź. Mały blok żelazny lub miedziany przyśrubowuje się do przyrządu kierowniczego, ażeby nadać stemplowi najdokładniejszy kierunek. Za pomocą prasy belkowej wciskamy stempel w blok żelaza, czy też miedzi i w ten sposób powstaje matryca, czyli forma macierzysta dla niezliczonej ilości liter we wszystkich szczegółach takich samych, jak litera na stemplu stalowym.

Postępy techniki, oraz wynaleziona przez Jakobi,ego w Petersburgu galwanoplastyka, wniosły wiele ulepszeń do sposobu wytwarzania matryc oryginalnych. Przy większych literach jest rzeczą niekonieczną rytowanie liter w stali, dlatego też zamiast stalorytu wycina się model litery w miększym metalu, tak zwanym metalu czcionkowym (Schriftmetall). Taki metaloryt wykonuje się ręcznie w taki sam sposób jak staloryt. Z tego metalorytu „oryginału“ wytwarza się formę negatywną sposobem galwanoplastycznym. W tym celu galwanoplastyk układa oryginały liter na warstwie izolacyjnej i zawiesza w galwanicznej kąpieli niklowej. Po przepuszczeniu prądu elektrycznego osadza się na odkrytych kształtach litery warstwa niklu, którą po dostatecznem zgrubieniu odejmujemy, uzyskując w niej pogłębiony obraz litery (oko litery). Ta gotowa gilza musi być podlana od spodu cynkiem, ażeby mogła być używana jako matryca do odlewu liter.

Trzeci sposób wyrobu matryc jest sposobem wyłącznie maszynowym. Nie wyrabia się modelu litery wprzód plastycznie, tylko odrazu wprost wytwarza się pogłębiony obraz litery czyli samą matrycę, wyborowując wywiercając ją za pomocą wiertarki matrycowej. Sposób roboty takiej wiertarki polega na systemie przenoszenia dzioba bocianiego, czyli pantografu. Z jednej strony tego pantografu znajduje się sztyft nadający kierunek, którym to sztyftem wygrawirowuje się wewnętrzne płaszczyzny rysunku litery na blasze mosiężnej szablonu, przez co równocześnie na drugim końcu pantografu bor wywierca w metalicznym bloku, w odpowiedniem zmniejszeniu, obraz litery. Na ostro wyszlifowany bor wiruje z chyżością 6000 obrotów na minutę. Wywiercony w ten sposób blok metalowy jest matrycą.

Otrzymane temi trzema sposobami matryce nie są odrazu przydatne do odlewów, lecz wymagają jeszcze wykończenia, które winno usunąć małe niedokładności każdego z użytych procederów: wyciskania, podlania i wiercenia. Następnie odlewa się ręcznie próbne litery za pomocą osobnego przyrządu ręcznego i ręcznej pompki. We wszystkich stadjach wytwarzania czcionek, praca wykonuje się ze ścisłą dokładnością, precyzyjnie, a do badania tej dokładności posiada odlewnia czcionek przyrządy nadzwyczaj ścisłe. Wymierza się głębokość matrycy — sprawdza linję, sprawdza szerokość gotowej litery, ponieważ bez takiej „na włos“ dokładności litera nie może być przydatną do użytku w drukarni.

W istniejącej lat prawie sto odlewni czcionek Bauera we Frankfurcie nad Menem wyrobiono przeszło 1½ miljona stempli i matryc — które przechowuje się w bezpiecznem od ognia miejscu — przedstawiają bowiem wartość nieobliczalną. Złożono tam owoce pracy trzech pokoleń wyroby najwybitniejszych grawerów.

Dotąd rozpatrywaliśmy roboty wstępne, poprzedzające samo wytwarzanie czcionki drukarskiej. Właściwa fabrykacja czcionek polega na odlewie ich w matrycach. Jako materjał, z którego się czcionki odlewa, służy aliaż czyli stop z ołowiu, cyny i antymonu, nadający fabrykatowi żądaną wytrzymałość i podatność. Metal czcionkowy, pospolicie zwany „materjałem“, najczęściej bywa dostarczany jako gotowy stop (aliaż) przez huty metalowe, częściowo jednak sporządza go sama odlewnia.

Dawny przyrząd do ręcznego odlewu, którym ongi można było odlać dziennie około 6000 liter, zachował się zasadniczo aż do dnia dzisiejszego. Przyrząd ten składa się z dwóch części, które złączone obejmują pustą przestrzeń. Ta pusta przestrzeń na przednim końcu zamknięta jest matrycą, przyciśniętą sprężyną i jej pogłębieniem obrazu litery; przez tylni zaś otwór wejściowy napełnia się, przy pomocy osobnego urządzenia wlewu, roztopionym stopem metalicznym, tak zwanym „metalem czcionkowym“ (Schriftmetall).

Maszyna do ręcznego odlewania czcionek stosuje się dziś w bardzo ograniczonym zakresie do sporządzania tak zwanego „kursywu“, to jest liter zwisających, lub też do liter ozdobnych, do samych ozdób i do obramowań, opraw litery. Litera odlana z takiej ręcznej maszynki ma kawałek metalu odlewu przy sobie niepotrzebny, który należy odłamać. Prócz tego trzeba literę jeszcze wyszlifować i wykończyć. Te poboczne czynności odpadają zupełnie przy użyciu „kompletnej maszyny odlewniczej“. Posiada ona przyrząd lejący bardziej skomplikowany, albowiem czcionka odbywa na niej jeszcze rozmaite procedery obrabiające, jak odbicie przyrośniętego kawałka metalu i inne, przedtem zanim zupełnie już do użytku gotowa odejdzie długim szeregiem unoszona na drewnianym haku kątowym poza obręb maszyny odlewniczej.

Już przed pięćdziesięciu laty nabyła odlewnia firmy Bauera patent na angielską „kompletną maszynę odlewniczą“, której budowę wykonała we własnej fabryce maszyn, gdzie też ją udoskonaliła tak samo, jak i inne odlewnicze maszyny, a również wiertarki matrycowe.

Nowoczesna „kompletna maszyna odlewnicza“ odlewa dziennie około 40 000 (czterdzieści tysięcy) czcionek; naturalnie mowa tu o codziennie, zwykle używanych tekstowych czcionkach, przy większych rozmiarach czcionki odlew naturalnie postępuje odpowiednio mniej szybko. Ażeby powiększyć sprawność maszyny, zaczęto budować maszyny odlewnicze „podwójne“. Są to właściwie dwie maszyny oparte na jednym cokole, do obsługi ich wystarcza wszakże jeden tylko robotnik. Dzienny wyrób takiej podwójnej maszyny wynosi około 70 000 liter zwykł go pisma normalnej wysokości. Dla utrzymania w przyrządzie lejarskim równomiernej temperatury, wszystkie jego części są poprzewiercane i ochładzają się wodą. dostarczoną odpowiedniemi kiszkami. Ogrzewanie odbywa się gazem za pomocą patentowanego przez firmę Bauera palnika, zwanego Miprega - palnik, dającego blisko 50% oszczędności na gazie. Palnik ten zaprowadzono również w zecerniach wielkich dzienników do ogrzewania maszyn zestawiających. Gr. Z.

Konkurs kalkulacyjny drukarski.

Przedłużony przez nas (patrz Nr. 5. Rynku Papiern.) termin konkursu nie przyniósł niestety nic. Smutne to ale prawdziwe. Może przyszłość rozproszy tę zawodową drzemkę naszych panów kolegów po fachu.

Nie pozostaje nam nic innego, jak zabrać się do rozpatrzenia trzech nadesłanych rozwiązań. Dla wyjaśnienia zaznaczamy, że cyfrowe dane w naszym wyliczeniu co do kosztów składania, kosztów przyrządu, druku i wykończenia opieramy się na wskazaniach „Przewodnika kalkulacyjnego“ wydanego przez Zw. Zakładów Graficznych w Poznaniu, jako dzieła będącego owocem doświadczenia zebranego w małych, średnich i wielkich przedsiębiorstwach i stanowiącego dla nas prawdziwy nasz kodeks kalkulacyjny graficzny. Nie chcemy przesądzać, by dalsza praca w tym kierunku była zbyteczną i owszem jesteśmy tego zdania, że i w tym kodeksie niejedno da się jeszcze ulepszyć i rozwinąć. Dziś wszakże stosujemy się do tego, co tam jest zawarte, jesteśmy bowiem przeciwnikami indywidualnych obliczeń, zwykle prowadzących do obliczeń błędnych. Naturalnie nie dotyczy to nasze twierdzenie drukarń, które zaprowadziły u siebie dokładną kontrolę działu technicznego, lecz i te muszą dochodzić do rezultatu wskazań „Przewodnika“, ponieważ tenże oparty jest przecież na wskazówkach i wyliczeniach pierwszorzędnych fachowców.

Z nadesłanych rozwiązań ani jedno nie jest bez błędu.

1. Pan K. z Obornik. Wyliczenia pańskie co do kosztów składania, przyrządu i druku są zupełnie poprawne, lecz w koszcie falcowania jest błąd o tyle, że liczył Pan za 1000 sztuk to znaczy 3,25 zł, a nakład wynosi 5000 szt., wobec tego koszt jest 5 razy większy. Pozatem przy koszcie szycia drutem należało doliczyć koszt drutu, ponieważ cyfra w „Przewodniku“ jest ceną tylko szycia. Również brak wyliczenia kosztów zapakowania.

Przy obliczaniu papieru zaszło również przeoczenie. Papier formatu 70×100 mm. przy wadze 60 gramowej wynosi 42 kg za 1000 arkuszy, czyli za cały nakład 107 kg a nie 150 kg, jak Pan obliczył.

Niemniej jednak praca pańska zasługuje na uznanie i dziękujemy Panu, że uratował honor Wielkopolski,

stając do konkursu przez nas ogłoszonego. Inne dwa rozwiązane pochodzą z innych dzielnic.

2. Rozwiązanie p. W. z Piotrkowa. W wyliczeniu pańskiem kosztów składania bierze P. za podstawę zapł. godz. pracy składacza 1.50 zł i dodaje do tego za rozbiórkę i wszelkie generalja 100 procent, czyli 1 godzinę zecerską liczy Pan w sprzedaży 3.00 zł. „Przewodnik kalkulacyjny“ zaś podaję za godzinę zecerską:

Zarobek składacza za godzinę — — — 1,65 zł
100 proc. na wszelkie generalja jak amortyzacja, zużycie czcionek, wydatki socjalne, podatki i etc. etc — — — — — — 1.65
łącznie godz. składacza bez rozbiórki — 3.30 zł
Rozbiórka 25 proc. czyli — — — — — 0.83 zł
— 4.13 zł
Jako zysk doliczamy 9 proc. — — — 0.37
Godzina składacza w sprzedaży — — 4.50 zł

Koszty przyrządu wylicza Pan w ten sposób, że bierze za podstawę czas 4 godzin i oblicza jedną godzinę maszyny — olbrzyma formatu 75 × 120 po 2 złote na godzinę czyli razem 8 złotych.

Przy takiej cenie musiałby człowiek dojść do bankructwa. C

Biorąc to pod uwagę, że maszyna taka kosztuje nieomal 30 000 zł, a kapitał ten musi być oprocentowany i maszyna zamortyzowana, doliczając koszty obsługi do tejże maszyny, i koszty utrzymania, słusznie podaje „Przewodnik Kalkulacyjny“ za godzinę maszyny we formacie 75 × 112 złotych 9.50 i to jest cyfra minimalna, raczej za niska.

A więc 9.50 złotych kosztuje maszyna tego formatu za godzinę.

Na tej podstawie wyliczenia kosztów godziny, to jest zł 9,50 znajdujemy w „Przewodniku Kalkulacyjnym“ wyliczenia kosztów przeciętnych za przyrząd.

Słowo „przyrząd“ zawiera w sobie te czynności jak transport zestawu ze zecerni do maszynerji, zaklinienie, rzeczywisty przyrząd, czas zmudy rewizji maszynowej, wywiązanie, mycie i transport zpowrotem do zecerni. — Przewodnik Kalkulacyjny przewiduje czasokres do wszystkich tych wyżej wymienionych czynności 4 i pół godz., zatem licząc po 9,50 zł za godz., wynoszą koszta przeciętnie przyrządu 42,— złote.

Wyliczenie to jest minimalne, a oparte na podstawie kontroli przeciętnie zużytego czasu przez najwybitniejszych fachowców.

Za koszta druku wylicza Pan 4.50 zł za 1000 arkuszy i tu należy się ta sama uwaga, co przy kosztach przyrządu.

Maszyna formatu 75 × 112 mm. kosztuje na godzinę 9.50 a więc za 8 godzin 76 złotych.

Za dzień pracy przeciętnie nie wydrukuje się więcej jak 5600 arkuszy, a zatem dzieląc 76 złotych przez 5600 otrzymujemy koszt druku 13.50 za 1000 ark. druku. W sumie tej ostatniej są już wliczone koszty farby.

Obliczenie wykończenia zupełnie jest poprawne.

Dziękujemy za przysłanie pańskiej pracy — i jeżeliby Pan żądał ewentualnie jakich wyjaśnień — jesteśmy zawsze gotowi do koleżeńskich usług.

3. Rozwiązanie p. L. z Drohobycza. Wyliczenie pańskie bardzo staranne i bardzo ścisłe, „exakt“ jak mówimy w pracowni, zawiera jednak również niedokładności, które w 2-giem rozwiązaniu wymieniłem.

Wyliczenie godzin składania dobre, lecz koszt godziny składania nie wystarczający. Jeżeli godzina skła-

Data

Kalkulacja wstępna Nr. ....

Zamawiający: *Ubezpieczalnia X*

Określenie zamówienia: *5000 deklaracji ubezpieczeniowych*

Format: *w. kwart* cm — Objętość: *8* str.

Oprawa .... — Bloki ....

Papier: *pism. 60 gr. 70×100* — Druk (kolor) ....

Uwagi: *falcowane, 2 × spięte drutem, nieobcinane*

	zł	gr
Stawianie *5 stron à 5 godz.* = *25* godz.		
Ile razy ...... *3 strony à 6 godz.* = *18* „		
.... = ... „		
razem *43* godz. à *4,50* zł	*193*	*50*
Stereotypowanie ..... × = ... płyt ..... cm² à ..... gr		
Przyrząd *5* klasa *1 forma* à *42,—* zł = *42,—* zł		
..... „ ..... „ ..... „ = ... „		
..... „ ..... „ ..... „ = ... „		
..... „ ..... „ ..... „ = ... „	*42*	—
Mycie .... à ..... zł = ... zł		
Druk klasa *5* nakład *5000* à ⁰/₀₀ *13,50* = ... zł		
„ ..... „ ..... „ „ ..... = ... „		
„ ..... „ ..... „ „ ..... = ... „		
„ ..... „ ..... „ „ ..... = ... „	*66*	*50*
Introligatornia ..... godz. à ..... zł = ... zł		
falcowanie *5,000 sztk.* à ⁰/₀₀ *3,25* „ = *16,25* „		
szycie *5,000* „ „ „ *4,—* „ = *20,—* „		
drut + *10 %* „ „ ..... „ = *2,—* „		
zapakowanie *5,000* „ „ „ *1,—* „ = *5,—* „		
..... „ „ ..... „ = ... „		
..... „ „ ..... „ = ... „	*43*	*25*
Wykonanie ..... à ⁰/₀₀ ..... zł = ... zł		
(Opakowanie i odstawienie) ..... „ „ ..... „ = ... „		
	345	*25*
+ ..... % nadwyżki		
papier 70 × 100 = 7000 × 60 gr. = 42 kg.		
Papier *2550* ark. *42* kg *à 1,15* à ⁰/₀₀ *48,30* zł = *123,16* zł		
..... „ ..... „ ..... „ „ ..... „ = ... „		
..... „ ..... „ ..... „ „ ..... „ = ... „		
+ *20* % *24,63* zł	*147*	*79*
Cena podług taryfy	*493*	*04*
Do płacenia		

Akceptowano dnia ....

dacza efektywna ma cenę 2,50 nie może Pan tej godziny liczyć w sprzedaży 3,50! Byłaby to ruina finansowa.

Dalej wyliczenie „przyrządu", biorąc za podstawę 2 godziny i licząc po 4,50 nie pokrywa Pan własnych kosztów nawet w przybliżeniu.

Wyliczenie pańskie, kosztów druku za 1000 od zł 12 nie jest zatem w proporcji do wyżej podanej sumy złotych 4,50 za godziny przy kosztach przyrządu. Koszty falcowania, szycia i zapakowania nie wystarczające.

wyliczenie kosztów papieru dobre, brak tylko dodatku zysku na papierze.

Na tem kończymy załatwienie nadesłanych rozwiązań konkursowych i z ubolewaniem stwierdzamy, że nikomu wyznaczonych nagród wobec powyższych faktów przyznać nie mogliśmy.

Zapowiadamy częstsze urządzania takich konkursów kalkulacyjnych, mając tę nadzieję, że zainteresowanie co do tej sprawy w końcu obudzić się musi.

Wydawca „Rynku Papierniczego".

INTROLIGATORSTWO - KARTONIARSTWO

Nowa szata dla książki.

Kupujący książki wszędzie żądają jej pięknego wyglądu zewnętrznego, a zatem idzie konieczne następstwo, że się musi do tego stosować — sortyment księgarni. Smak w tym kierunku wyrabia się stale, wymagania rosną i nakładca nieraz jest w kłopocie, jak czytelników pod tym względem zadowolnić.

Zastój ogólnie panujący w handlu księgarskim zaostrza jeszcze bardziej tę sytuację i czyni zagadnienie oprawy książek kwestją na dobie . Ogromna większość kupujących tanie wydawnictwa, których szereg rośnie nieustannie, przy coraz bardziej wabiących zaletach zewnętrznych, wymaga niskich cen. Spodziewane i zrealizowane duże obroty takich seryj — gdzie honorarjum autorskie nie cięży na cenie — umożliwiają przy małym zarobku stworzyć oprawę bardzo ponętną, a tanią, tak zwaną „oprawę seryjną". Skutek to jednak ma taki, że publiczność żąda później pięknych opraw i tam, gdzie samo wydawnictwo tanem nie jest — lecz „normalnie drogiem".

Przy obecnych niewielkich nakładach większości nowych dzieł, trudnem jest do rozwiązania zadanie: dać gustowną i mającą wziętość oprawę przy znacznych kosztach, jakie to za sobą pociągnie. Trzeba zapłacić za projekt, pomysł i szkic artyście, który tego dostarcza, klisze również kosztują niemało — a ceny książki podnieść nie można! Do kosztów oprawy trzeba dodać nieodzowną już dzisiaj o p a s k ę o c h r o n n ą, oszczędzającą oprawę książki od zużycia, która przytem musi zwrócić uwagę kupującego na samą książkę, zafrapować, podobać się i zainteresować. Każdy księgarz sortymentowy nalega naturalnie na dostarczanie takich opasek jako dodatku do dzieła oprawionego, gdy tymczasem nakładca deliberuje nad tem, czy zwiększone koszta pokryją się wątpliwem zwiększeniem pokupu.

Trudna do uniknięcia jednostajność obecnej oprawy płóciennej zniewala wszakże do używania takich opasek jako środka suggestjonującego i naprożno broniłby się nakładca od tyranji tego drobnego dodatku.

Możliwość wytwarzania pięknych i oryginalnych opraw płóciennych, tak samo urozmaiconych i tak chwytających za oczy, jak zwykłe dawniej, a teraz wprzez wszystkich wzgardzone oprawy tekturowe, przedstawia się w nowym sposobie, który zawdzięczamy panom H ü b e l'o w i i D e n c k P e k a. Całe setki gustownych i frapujących oko pomysłów tego nowego procederu, opanowały cały prawie rynek wydawniczy. Książka beletrystyczna i naukowa, książka szkolna jak i książka modna, książka-szlagier, znajdą tam odpowiedne, a zupełnie oryginalne szaty. Wielką zaletą nowego sposobu jest to, że nie podnosi kosztów nakładu, ponieważ rozchody na szkic i na klisze po większej części odpadają same przez się.

Dalsze korzyści, jakie daje ten nowy sposób polegają na użyciu przezroczystych „opasek ochronnych" w połączeniu z pomysłem p. Peki.

J. f. B.

Wystawa introligatorska w Bonn.

Zjednoczenie introligatorów nadreńskich urządziło wystawę książki w Bonn. Wystawa ta potrwa do końca bieżącego miesiąca.

KĄCIK PRAWNICZY

Znaczenie kwitu zamówieniowego.

Pewna firma sprzedała przez swego przedstawiciela towar, a następnie prowadziła w tej sprawie proces przed sądem w Lipsku, jako strona skarżąca.

Przedstawiciel firmy zapewnił kupującemu prawo wyłącznej sprzedaży na pewien rejon. To zapewnieie miało się stać treścią umowy między stronami dopiero po jego zatwierdzeniu przez samą firmę.

Otóż firma nie potwierdziła pisemnie takiej wyłączności dla kupującego.

Sąd — naszem zdaniem nieco dowolnie — uznał, że kupno d l a t e g o t y l k o zostało dokonane przez pozwaną firmę, że liczyła na wyłączność, przyrzeczoną przez przedstawiciela, czyli, że sama transakcja zamówieniowa i nadanie prawa wyłącznej sprzedaży stanowią jedną całość ekonomiczną.

Ponieważ zaś wyłączności nie udzielono, więc — według zapatrywania sądu — zamówienie bez udzielenia prawa wyłączności nie byłoby nastąpiło, — cały interes uważa sąd za nieobowiązujący i oddala pretensje skarżącej.

Jeżeliby się zgodzić na to zapatrywanie, wyrażone w wyroku, to przez to samo wszystkie pisma zamówieniowe jakiemi się posługują dziesiątki tysięcy firm, straciłyby swą moc obowiązującą, czyli główną swą wartość.

Określenie prawne: „ustne ugody przedstawiciela wymagają dla swej ważności potwierdzenia pisemnego samej firmy", ma następujące znaczenie:

„Podpisana treść pisma zamówieniowego ważną jest niezależnie od jakichkolwiek ustnych konferencji, jako treść umowy między stronami. To, co przy tem ustnie postanowiono, pozostaje w zawieszeniu. Kupujący zadowolić się musi tem, że ta ustna ugoda może nie stanie się ważną — to jednak co jest podpisane, obowiązuje go. Również i sprzedawcę obowiązuje to, co jest podpisane, w j e g o jednak jest ręku — jeżeli taką klauzulę zawiera pismo zamówieniowe — uczynić to, co było u s t n i e

postanowione, treścią samej transakcji, przez potwierdzenie mówionego, pismem późniejszem".

Jądrem całej sprawy jest uniezależnienie pisemnej ugody od jakichkolwiek pobocznych konferencji. Sąd przeoczył tę stronę, stronę najważniejszą całej sprawy. Jeżeliby się uzależniło ugodę pisemną od jakiejś ustnej konferencji, wówczas zakwestjonowałoby się pewność, jaką dotąd dawały pisma zamówieniowe. Wówczas strona którakolwiek potrzebowałaby tylko twierdzić, że tego rodzaju ustne poboczne postanowienie istnieje, a sąd byłby zniewolony, jeżeli uważa, że stoi ono w związku z samą transakcją, szukać dowodu prawdziwości tego twierdzenia. To więc, co kupiec ma zapewnionego przez podpisanie zamówienia przez stronę drugą — byłoby dlań stracone. P.Z.

Wyciąg z konto-korrenta należy kwestjonować we właściwym czasie.

Na zasadzie ksiąg handlowych powodowy bank wystąpił przeciwko jednemu ze swoich klijentów o zasądzenei salda z procentami.

Pozwany, złożony przez powoda wyciąg z ksiąg handlowych zakwestjonował, żądając bliższego uzasadnienia salda.

Odpierając powyższy zarzut, powód złożył cały szereg listów handlowych, w których zawiadamiał pozwanego o obciążeniu jego konta.

Sąd powództwo zasądził, orzekając, że jeżeli bank przy istnieniu stosunku kontokorrentowego z klijentem wysyłał mu perjodycznie wyciągi z rachunku bieżącego, co do których ten ostatni reklamacji nie zgłaszał, nie ma on już następnie prawa kwestjonowania poszczególnych pozycji zaskarżonego wyciągu i żądać uzasadnienia wyprowadzonego w nim salda.

W czasie upadłości pobranie zapłat w towarze nie jest dozwolone.

Po dacie otwarcia upadłości p. L., wierzyciel tegoż p. W przyjął zwrot sprzedawanych towarów przez niego upadłemu, wobec tego syndyk upadłości wystąpił do sądu, żądając unieważnienia tego zwrotu, jako zapłaty w towarach, wzbronionej przez art. 46 kod. handlowego.

Sąd skazał wierzyciela na zapłacenie masie upadłości wartości pobranego towaru i kosztów sądowych, a to z następujących powodów.

W powyższym wypadku miało miejsce rozwiązanie umowy kupna-sprzedaży, zmierzającej do umożliwienia wierzycielowi pobrania zapłaty w towarze, który dostarczył i który normalnie powinien figurować w aktywach jego dłużnika, ponieważ ten ostatni w donym momencie jest w stanie zaprzestania wypłat. Zakaz art. 446 k. handl. („Winny być zwrócone do masy wszelkie wypłaty, dokonane, w ciągu dni dziesięciu, poprzedzających otwarcie upadłości, na pokrycie długów handlowych, których termin jeszcze nie przypadł) tyczy się wszelkich zapłat w towarach, nawet nie sformułowanych jako zapłata, lecz uzasadnionych jakąbądź inną przyczyną, między in. rozwiązaniem sprzedaży lub zwrotem nabytych przedmiotów przez upadłego sprzedawcy. Przepis art. 446 dotyczy tranzakcji takich, dokonanych podczas okresu podejrzanego, a to bez potrzeba badania dobrej czy złej wiary upadłego, lub jego kontrahenta.

PRZEGLĄD ZAGRANICZNY

Otwarcie wystawy papierniczej w Dreźnie

Odwiedziny wystawy przez przedstawicieli prasy poprzedziły jej otwarcie. Około dwustu dziennikarzy krajowych i zagranicznych zebrało się w dniu 31 maja o godzinie wpół do jedenastej w sali przyjęć Wystawy. Witał przybyłych kierownik wystawy p. Strasshausen. Pod jego i jego współpracowników kierownictwem udano się w obchód wystawy.

Zaczęto od hal fabrykacji papieru.

Następnie udano się do sali maszyn drukarskich.

Potem przyszła kolej na wielki zakład introligatorski.

Po nim oglądano wystawy wyrobów z papieru, a więc zabawek książek obrazkowych, lalek, kwiatów papierowych itd. itd. Sale te mają bardzo dobre oświetlenie. Jest też tu wystawa dekoracyj teatralnych.

Wszędzie napisy na wystawionych przedmiotach znakomicie ułatwiają zwiedzanie poszczególnych oddziałów i pomagają szybkiemu zorjentowaniu się widza.

Na wolnym obszernym placu wznosi się wieża wystawowa 46-metrowej wysokości, będąca wieżą prasy, a nazywana również „wieżą mówiącą", albowiem z jednego jej okna stale, przez cały dzień za pośrednictwem radjo rozsyła się wiadomości o tem, co się na wystawie dzieje.

Dalej położona wielka hala daje pogląd na zastosowanie papieru w gospodarstwie i technice. Poczta Rzeszy niemieckiej wspaniały urządziła tu pokaz rozmaitych zastosowań papieru w działalności pocztowego departamentu. Równą przestrzeń jak poczta zajął pokaz zastosowania papieru w pracy biurowej. W dalszych halach widzimy sposoby sporządzania map geograficznych, oraz wystawy papieru listowego najróżnorodniejszego gatunku i wyglądu. W następnych oddziałach naukowych przedstawiono fabrykację papieru u ludów pierw. i ludów wieków średnich. Widzimy tu Chińczyków, wyrabiających papier za pomocą prymitywnych narzędzi, które były w użyciu przed tysiącami lat. Również urządzono starogermański młyn papierowy i puszczono go w ruch. Stąd wchodzimy do muzeum tapet, gdzie widzimy prócz klasycznych ich kolekcji również cały proceder wyrobu tapety. W obszernej sali zgromadzono skarby saskiej bibljoteki krajowej, wystawione w witrynach. Będzie to prawdziwa uczta dla oczu miłośników książki. Idąc dalej po tych komnatach, przeznaczonych dla celów fachowo dydaktycznych, znajdujemy znakomity obraz statystyczny rozwoju niemieckiego przemysłu papierniczego, urządzony przez Zjednoczenie niemieckich fabrykantów papieru.

W oddziale noszącym napis: **„Poświęcony papierowi, jako nosicielowi formy artystycznej"** rozpostarła się reklama ze wszystkiemi swemi plakatami i opakowaniami. Idzie się tu zygzakami, ażeby widz niczego nie opuścił, na wszystko spojrzeć musiał. Chytrość to bardzo mądra, bardzo celowa i w niej poznajemy rękę mistrzów reklamy. Tu naprzykład na jednej maszynie opakowuje się w karton czekoladę, który też tutaj jest wyrabiany od początku do końca i zadrukowany. Widzimy też tutaj wyrób zbiorników z odlewu tekturowego. Do tej sali przytyka osobny budynek, a w nim wystawione są maszyny, służące do wyrobu papieru i przedmiotów papierowych, które jednakże tu na wystawie nie będą pracowały, jakkolwiek niektóre z nich będą puszczane w ruch. Widzimy tu ogromne kalandry, pompy, rozdrabniacze, papierówki i sortowniki. W dalszych salach są fabrykowane papierosy na maszynach, zadrukowujących papier papierosowy, wy-

Zaproszenie do odnowienia prenumeraty.

Z dniem 1 lipca rozpoczyna się drugi kwartał istnienia
„Rynku Papierniczego“.

Prosimy P. T. Czytelników naszych o wczesne odnowienie prenumeraty. Abonament kwartalny

1,80 zł

należy uiścić za pomocą załączonego czeku. O ile nie otrzymalibyśmy należności do 5 lipca wyślemy karty zaliczkowe, co zwiększy koszt prenumeraty o **70 groszy.**

POTWIERDZENIE DLA WPŁACAJĄCEGO.

nia..............................

przyjęto wpłatę Zł.............................gr...........

słownie
łotych

a konto czekowe w Pocz-
wej Kasie Oszczędności **Nr.** 208.680

Właściciel Konta:

Administracja czasopisma
„Rynek Papierniczy"
Poznań

Podpis urzędnika pocztowego:


pocztowy

....

uk Nr. 105.

DOWÓD WPŁATY.

Wpłatę Zł...............................gr............

uskutecznił(a) ....

....

w ....

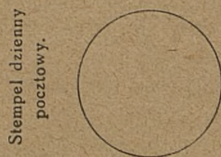
ulica, Nr. domu.......................................

....

na Konto Nr. 208 680

dnia.. 19.........

Stempel dzienny pocztowy.



DOWÓD WPISU.

Wpłatę Zł..............................gr..............

uskutecznił(a) ....

....

w ....

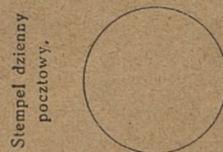
ulica, Nr. domu.......................................

....

na Konto Nr 208.680

dnia.. 19..........

Stempel dzienny pocztowy.



Urzędnik pocztowy ma dowód wpłaty wraz z dowodem wpisu odłączyć i przesłać z wykazem dziennym do **Pocztowej Kasy Oszczędności.**

Wypełnić ma wpłacający.

„Rynek Papierniczy“

powinien być w ręku każdego pracownika naszego zawodu.

postanowione, treścią samej transakcji, przez potwierdzenie mówionego, pismem późniejszem".

Jądrem całej sprawy jest uniezależnienie pisemnej ugody od jakichkolwiek pobocznych konferencji. Sąd przeoczył tę stronę, stronę najważniejszą całej sprawy. Jeżeliby się uzależniło ugodę pisemną od jakiejś ustnej konferencji, wówczas zakwestjonowałoby się pewność, jaką dotąd dawały pisma zamówieniowe. Wówczas strona którakolwiek potrzebowałaby tylko twierdzić, że tego rodzaju ustne poboczne postanowienie istnieje, a sąd byłby zniewolony, jeżeli uważa, że stoi ono w związku z samą transakcją, szukać dowodu prawdziwości tego twierdzenia. To więc, co kupiec ma zapewnionego przez podpisanie zamówienia przez stronę drugą — byłoby dlań stracone. P.Z.

Wyciąg z konto-korrenta należy kwestjonować we właściwym czasie.

Na zasadzie ksiąg handlowych powodowy bank wystąpił przeciwko jednemu ze swoich klijentów o zasądzenei salda z procentami.

Pozwany, złożony przez powoda wyciąg z ksiąg handlowych zakwestjonował, żądając bliższego uzasadnienia salda.

Odpierając powyższy zarzut, powód złożył cały szereg listów handlowych, w których zawiadamiał pozwanego o obciążeniu jego konta.

Sąd powództwo zasądził, orzekając, że jeżeli bank przy istnieniu stosunku kontokorrentowego z klijentem wysyłał mu perjodycznie wyciągi z rachunku bieżącego, co do których ten ostatni reklamacji nie zgłaszał, nie ma on już następnie prawa kwestjonowania poszczególnych pozycji zaskarżonego wyciągu i żądać uzasadnienia wyprowadzonego w nim salda.

W czasie upadłości pobranie zapłat w towarze nie jest dozwolone.

Po dacie otwarcia upadłości p. L., wierzyciel tegoż p. W przyjął zwrot sprzedawanych towarów przez niego upadłemu, wobec tego syndyk upadłości wystąpił do sądu, żądając unieważnienia tego zwrotu, jako zapłaty w towarach, wzbronionej przez art. 46 kod. handlowego.

Sąd skazał wierzyciela na zapłacenie masie upadłości wartości pobranego towaru i kosztów sądowych, a to z następujących powodów.

W powyższym wypadku miało miejsce rozwiązanie umowy kupna-sprzedaży, zmierzającej do umożliwienia wierzycielowi pobrania zapłaty w towarze, który dostarczył i który normalnie powinien figurować w aktywach jego dłużnika, ponieważ ten ostatni w donym momencie jest w stanie zaprzestania wypłat. Zakaz art. 446 k. handl. („Winny być zwrócone do masy wszelkie wypłaty, dokonane, w ciągu dni dziesięciu, poprzedzających otwarcie upadłości, na pokrycie długów handlowych, których termin jeszcze nie przypadł) tyczy się wszelkich zapłat w towarach, nawet nie sformułowanych jako zapłata, lecz uzasadnionych jakąbądź inną przyczyną, między in. rozwiązaniem sprzedaży lub zwrotem nabytych przedmiotów przez upadłego sprzedawcy. Przepis art. 446 dotyczy tranzakcji takich, dokonanych podczas okresu podejrzanego, a to bez potrzeba badania dobrej czy złej wiary upadłego, lub jego kontrahenta.

PRZEGLĄD ZAGRANICZNY

Otwarcie wystawy papierniczej w Dreźnie

Odwiedziny wystawy przez przedstawicieli prasy poprzedziły jej otwarcie. Około dwustu dziennikarzy krajowych i zagranicznych zebrało się w dniu 31 maja o godzinie wpół do jedenastej w sali przyjęć Wystawy. Witał przybyłych kierownik wystawy p. Strasshausen. Pod jego i jego współpracowników kierownictwem udano się w obchód wystawy.

Zaczęto od hal fabrykacji papieru.

Następnie udano się do sali maszyn drukarskich.

Potem przyszła kolej na wielki zakład introligatorski.

Po nim oglądano wystawy wyrobów z papieru, a więc zabawek książek obrazkowych, lalek, kwiatów papierowych itd. itd. Sale te mają bardzo dobre oświetlenie. Jest też tu wystawa dekoracyj teatralnych.

Wszędzie napisy na wystawionych przedmiotach znakomicie ułatwiają zwiedzanie poszczególnych oddziałów i pomagają szybkiemu zorjentowaniu się widza.

Na wolnym obszernym placu wznosi się wieża wystawowa 46-metrowej wysokości, będąca wieżą prasy, a nazywana również „wieżą mówiącą", albowiem z jednego jej okna stale, przez cały dzień za pośrednictwem radjo rozsyła się wiadomości o tem, co się na wystawie dzieje.

Dalej położona wielka hala daje pogląd na zastosowanie papieru w gospodarstwie i technice. Poczta Rzeszy niemieckiej wspaniały urządziła tu pokaz rozmaitych zastosowań papieru w działalności pocztowego departamentu. Równą przestrzeń jak poczta zajął pokaz zastosowania papieru w pracy biurowej. W dalszych halach widzimy sposoby sporządzania map geograficznych, oraz wystawy papieru listowego najróżnorodniejszego gatunku i wyglądu. W następnych oddziałach naukowych przedstawiono fabrykację papieru u ludów pierw. i ludów wieków średnich. Widzimy tu Chińczyków, wyrabiających papier za pomocą prymitywnych narzędzi, które były w użyciu przed tysiącami lat. Również urządzono starogermański młyn papierowy i puszczono go w ruch. Stąd wchodzimy do muzeum tapet, gdzie widzimy prócz klasycznych ich kolekcji również cały proceder wyrobu tapety. W obszernej sali zgromadzono skarby saskiej bibljoteki krajowej, wystawione w witrynach. Będzie to prawdziwa uczta dla oczu miłośników książki. Idąc dalej po tych komnatach, przeznaczonych dla celów fachowo dydaktycznych, znajdujemy znakomity obraz statystyczny rozwoju niemieckiego przemysłu papierniczego, urządzony przez Zjednoczenie niemieckich fabrykantów papieru.

W oddziale noszącym napis: **„Poświęcony papierowi, jako nosicielowi formy artystycznej"** rozpostarła się reklama ze wszystkiemi swemi plakatami i opakowaniami. Idzie się tu zygzakami, ażeby widz niczego nie opuścił, na wszystko spojrzeć musiał. Chytrość to bardzo mądra, bardzo celowa i w niej poznajemy rękę mistrzów reklamy. Tu naprzykład na jednej maszynie opakowuje się w karton czekoladę, który też tutaj jest wyrabiany od początku do końca i zadrukowany. Widzimy też tutaj wyrób zbiorników z odlewu tekturowego. Do tej sali przytyka osobny budynek, a w nim wystawione są maszyny, służące do wyrobu papieru i przedmiotów papierowych, które jednakże tu na wystawie nie będą pracowały, jakkolwiek niektóre z nich będą puszczane w ruch. Widzimy tu ogromne kalandry, pompy, rozdrabniacze, papierówki i sortowniki. W dalszych salach są fabrykowane papierosy na maszynach, zadrukowujących papier papierosowy, wy-

POTWIERDZENIE DLA WPŁACAJĄCEGO.

ia.........................

przyjęto wpłatę Zł..............................gr...........

łownie

otych

konto czekowe w Pocz-
wej Kasie Oszczędności **Nr.** 208.680

Właściciel Konta:

Administracja czasopisma
„Rynek Papierniczy”
Poznań

Podpis urzędnika pocztowego:

....

pocztowy

k Nr. 105

DOWÓD WPŁATY.

Wpłatę Zł..............................gr...........

uskutecznił(a) ....

....

w ....

ulica, Nr. domu ....

....

na Konto Nr. 208 680

dnia .... 19.........

Stempel dzienny pocztowy.

DOWÓD WPISU.

Wpłatę Zł..............................gr...........

uskutecznił(a) ....

....

w ....

ulica, Nr. domu ....

....

na Konto Nr 208.680

dnia .... 19.........

Stempel dzienny pocztowy.

Urzędnik pocztowy ma dowód wpłaty wraz z dowodem wpisu odłączyć i przesłać z wykazem dziennym do **Pocztowej Kasy Oszczędności.**

Wypełnić ma wpłacający.

Celem dokonania wpłaty blankietem nadawczym należy wszystkie trzy części blankietu odpowiednio wypełnić i oddać wraz z nadawaną gotówką w urzędzie pocztowym lub w Kasie P. K. O.

Blankiet nadawczy wypełnić można atramentem, drukiem lub pismem maszynowem. Jako datę musi nadawca podać zawsze ten dzień, w którym wpłaca pieniądze.

Urzędnik przyjmujący wpłatę kwituje potwierdzenie dla wpłacającego, a odłączywszy je od dowodu wpłaty i dowodu wpisu, zwraca nadawcy.

Blankietów nadawczych z poprawkami lub przekreśleniami przyjmować nie wolno. Również nie przyjmuje się blankietów nadawczych wypełnionych niewyraźnie lub podartych, oraz takich, na których data wpłaty nie jest wyraźnie wypisana albo nie zgadza się z dniem uskutecznienia wpłaty.

Na odwrotnej stronie dowodu wpłaty można umieszczać krótkie zapiski, które są wolne od wpłaty pocztowej, o ile wskazują tylko: imię, nazwisko, miejsce zamieszkania wpłacającego, datę wpłaty, sposób zapisania w księgi, cel i tytuł wpłaty.

Za wszelką inną korespondencję na odwrotnej stronie musi być uiszczona opłata pocztowa.

Miejsce na korespondencję do właściciela konta za naklejeniem znaczka pocztowego w wysokości opłaty karty pocztowej.

Zaproszenie do odnowienia prenumeraty.

Z dniem 1 lipca rozpoczyna się drugi kwartał istnienia

„Rynku Papierniczego“.

Prosimy P. T. Czytelników naszych o wczesne odnowienie prenumeraty. Abonament kwartalny

1,80 zł

należy uiścić za pomocą załączonego czeku. O ile nie otrzymalibyśmy należności do 5 lipca wyślemy karty zaliczkowe, co zwiększy koszt prenumeraty o **70 groszy.**

„Rynek Papierniczy“

powinien być w ręku każdego pracownika naszego zawodu.

rabiających zeń gilzy (tutki), opatrujących gilzy w ustniki, napełniających je tytoniem, liczących gotowe papierosy i opakowujących je. Tuż zaraz są maszyny, wyrabiające pudełka na papierosy. Otoczony na flankach „wieżą mówiącą“ i czterema mniejszemi wieżyczkami, stoi dom prasy, w którym wśród wielu czasopism codziennych ma także swe stoisko berlińska „Papier-Zeitung“, jako jedyna przedstawicielka prasy zawodowej papierniczej. Stoisko to stanie się napewno punktem, ześrodkowującym wszystkich papierników, zwiedzających wystawę. Znaleść je łatwo, mieści się bowiem w hali 19-tej, stoisko 3.

Ogólne wrażenie, po obejściu wystawy, jakie odczuwamy, mówi nam, że sama wystawa jest dziełem mistrzowskiem, dziełem skończonego artyzmu, tak co do formy jak i co do treści. Zwiedzenie takiej wystawy to dla zawodowca wysoka korzyść dydaktyczna, a dla niefachowca, dla laika ogromna przyjemność.

Zakończeniem tego obchodu wystawy było śniadanie wykwintne, którem zarząd wystawy podejmował przedstawicieli prasy.

Uroczystość otwarcia wystawy.

Panowie wystawcy, szczyty związków zawodowych, oraz przedstawiciele władz miejskich i państwowych, tak kraju jak i rzeszy zapełnili świątecznie przyozdobioną salę, przeznaczoną dla uroczystego aktu otwarcia wystawy. Po fanfarze orkiestry dętej i śpiewie chóru pacholęcego, przewodniczący prezydjum tegorocznej wystawy, p. radca miejski Krüger wygłosił przemówienie powitalne.

Drugim z kolei mówcą był p. saski minister dr. Wilhelm, jako zastępca prezydenta Saksonji.

W imieniu rządu rzeszy niemieckiej mówił sekretarz stanu dr. Trendelenburg.

Po tej mowie chór chłopców wykonał choral, poczem ogłoszono wystawę, jako otwartą. Wszyscy zgromadzeni i zaproszeni goście udali się na pierwszy obchód wystawy.

Podwyżka węgierskich ceł na papier.

Cło wwozowe na zawierający drzewo i maszynowo gładzony papier, ponad 55 g. metr. kwadratowy, zostało podwyższono z 1.80 GK. na 18 GK. od 100 kg. Podwyżka ta ma na celu dopmożenie interesom jedynej węgierskiej papierni w Diosgör. Tak to w praktyce realizują się piękne uchwały genewskiej wszechświatowej gospodarczej konferencji. P.S.W.Z.

Anglicy o postępach eksportu drzewa polskiego.

Angielski „The Export World“ pisze o Polsce:

Kiedy Polska przed kilkoma laty zaczęła prawie nagle wywozić na wielką skalę drzewo, myślano, że chodzi o przejściowe, okazyjne zjawisko. Ale co roku były czynione postępy, a w roku 1926 wywóz drzewa z Polski był dwukrotnie większy, niż w roku poprzednim. Konkurencja skandynawska została skutecznie wytrzymaną i różni szyprowie gdańscy zyskali reputację pierwszorzędną, jako wypełniący wszystkie swoje zobowiązania kontraktowe. Wielu poważnych ajentów drzewnych podjęło się tych interesów i drzewo polskie jest obecnie znanym artykułem w Anglji.

Bardzo nas cieszy, że polskie drzewo zyskuje sobie zwolna markę solidnej dostawy. Natomiast wielkość wywozu jest objawem niepokojącym, gdy wywozimy więcej, aniżeli dorasta, a powtóre wywozimy coraz mniej procetowo drzewa tartego a coraz więcej okrągłego po niższej cenic niż przed laty.

Anglicy, jako odbiorcy, oczywiście cieszą się z niskiej ceny i z tego, że sami mogą drzewo przecierać.

Turcja oddzierżawia monopol papieru papierosowego.

Turecki rząd przedłożył Zgromadzeniu Narodowemu w Angorze projekt ustawy, mocą którego prawo uprawnienia do wyrobu wwozu i sprzedaży papieru papierosowego, ma być ustąpione prywatnym przedsiębiorcom. Ubiegającymi się o tę dzierżawę mogą być i zagraniczni przedsiębiorcy. P.S.W.Z.



SKRZYNKA DO LISTÓW



ZAPYTANIA:

1. Bardzo poważna firma krakowska zapytuje: czy istnieje w Wielkopolsce fabryka t. zw. „wiecznych piór złotych? Ewentualne zgłoszenia prosimy skierować do redakcji „Rynku Papierniczego“.

2. Inna znana firma zapytuje o fabryki lub firmy posiadające numeratory ręczne i maszyny do sztancowania. Zgłoszenia proszę skierować do Administracji Rynku Papierniczego.

3. Dalsze zaptanie dotyczy gdzie można nabyć suszki metalowe, względnie stalowe? Zgłoszenia do administracji Rynku Papierniczego.

4. W końcu zapytuje znana firma, czy pisma, skierowane do firmy Józef Rode, Tarnowskie Góry na podstawie ogłoszenia w Rynku Papierniczym doszły, czy nie? Prosimy o odpowiedź pod odresem naszej administracji, dbającej o skuteczność inseratów.

ODPOWIEDZI:

Od firmy S. Kołodny w Warszawie ul. Pawia 4. otrzymujemy pismo następujące: Do redakcji Rynku Papierniczego w Poznaniu.

„Przeczytawszy w piśmie WPanów z dnia 5. b. m. zapytanie, kto wyrabia kazeinę techniczną, uprzejmie komunikujemy, iż takową posiadamy stale na składzie w różnych gatunkach. Z poważaniem, podpis S. Kołodny.

ROZMAITOŚCI.

Podpis.

W życiu potocznem, a częstokroć także w życiu handlowem, zauważyć można, iż nie zdajemy sobie sprawy z ważności podpisu.

Podpisujemy często listy, kopje zamówień, weksle, dokumenty urzędowe, kwitujemy z odbioru towaru, nie przeczytawszy dokładnie i z uwagą tego, co podpisujemy, nie zbadawszy, czy ilość i jakość się zgadza, bo... nie ma czasu, lub jesteśmy „strasznie“ zajęci.

A przecież ile zaoszczędzilibyśmy sobie i innym czasu, irytacji, nieporozumień, gniewu, i — pieniędzy, gdybyśmy zdawali sobie sprawę z ważności „podpisu“. Na podpis, a raczej na to, co podpisujemy, musi być czas, gdyż inaczej mści się to w pierwszej linji na nas samych!

Ileż niepotrzebnych reklamacji, ile pisaniny i strat powoduje nieopatrznie dokonany „podpis“! Ileż formularzy wekslowych idzie na marne, bo pan szef lub jego pełnomocnik podpisał lub wypisał weksel fałszywie, lub też na niewłaściwą sumę (Notabene nie wszyscy wiedzą, iż weksel musi być przed podpisem należycie ostemplowany!).

Dla ilustracji przytoczymy jeden tylko wypadek, gdzie podpisujący nieopatrznie zlecenie, naraził się nietylko na znaczną stratę, lecz na fantowanie, nie mówiąc wcale o zmudzie czasu, irytacji, etc.

Otóż pewien rzemieślnik zabawiał się z kolegami w lokalu. Wszedł dość przystojny jegomość i oferował bieliznę ze znanej i renomowanej fabryki, która dziwnym sposobem, dostarczała wprost do konsumentów.

Ponieważ panowie byli już pod „porządną datą“, więc ten i ów zamówił sobie po ¼ tuzina koszul, półkoszulków, mankiet itp., podpisując, bez czytania, odnośne zamówienie. Jakież było jego zdziwienie, gdy po pewnym czasie otrzymał ów rzemieślnik dużą skrzynię, zawierającą po... 4 tuziny zamówionych przedmiotów! O zleceniu prawie że zapomniał, szuka więc kopji, której mu sprytny sprzedawca wcale nie wręczył. Nic nie pomogły tłumaczenia, wyjaśnienia, powoływanie się na świadków, którzy notabene sami nie bardzo obie całą tę sprawę przypominali. Fabryka mając zamówienie na 4 tuziny, z podpisem zamawiającego, proces wygrała, i pan rzemieślnik musiał towar zapłacić i — koszta! A pośmiewisko (było to w małem miasteczku) miał pozatem zupełnie gratis i franko w dodatku. —

Czem jest korekta manuskryptu dla korektora, tem jest list itp. dany do podpisu szefowi lub pełnomocnikowi. — Jedno przeoczenie cyfry zamówienia, lub sumy, wypuszczenie słowa, numeru ulicy, itp., może spowodować częstokroć nieobliczalne następstwa i koszta.

Zatem jeszcze raz: czytajmy bez pospiechu i to dokładnie, co i jak podpisujemy. — —mki.

Notatki Redakcji.

Zwracamy uwagę czytelników pisma naszego na ogłoszenie firmy DOM HANDLOWO-PRZEMYSŁOWY Michał Kuliński, Poznań, Wrocławska 38, który komunikuje, iż już w najbliższych dniach przystępuje do wydania opracowanej osobiście przez p. Michała Kulińskiego, Taryfy Kolejowej specjalnie dla przemysłu i handlu papierniczego i pokrewnych zawodów, wraz z Tabelą Odległości do i od wszystkich większych miejscowości w Rzeczypospolitej Polskiej.

Wiemy wszyscy z doświadczenia, iż nieznajomość odnośnych przepisów ogólnych, klasyfikacji, taryfy oraz odległości, pociąga za sobą nietylko straty materjalne, lecz niezliczone reklamacje, opóźnienia, straty czasu i irytacje.

Dlatego z prawdziwą satysfakcją witamy zapowiedź tak na czasie będącego wydawnictwa. Znając wydawcę, p. M. Kulińskiego od lat wielu, jako rutynowanego fachowca w branży papierniczej, zaliczamy go również do stałych i życzliwych dla „Rynku Papierniczego“ współpracowników.

Jak nas p. K. informuje, nakład „Taryfy Kolejowej“, ze względu na skromne fundusze, nie będzie wielki, i dlatego radzimy naszym czytelnikom, w ich własnym interesie, zawczasu zapewnić sobie egzemplarz tego wprost niezbędnego wydawnictwa. Zamówienia przyjmuje także Administracja „Rynku Papierniczego“.

KOMUNIKATY

Fabrykacja papieru różnobarwnego.

Wydawnictwo berlińskiej „Papier-Zeitung“ zawiadomiło redakcję „Rynku Papierniczego“ o pojawieniu się **trzeciego wydania** znakomitego dzieła **Augusta Weichelta** pod tytułem **„Fabrykacja różnobarwnych papierów“** (Buntpapierfabrikation).

Dla zaznajomienia naszych czytelników, choćby pobieżnie, z wysoką wartością wydanej pracy, przytaczamy tu w dosłownem tłumaczeniu przedmowę wydawcy do tego trzeciego wydania.

„Pan August Weichelt — pisze wydawca p. Hofman — którego podstawowe dzieło o fabrykacji papieru róż-
zawdzięcza ogólne uznanie, jakiem się cieszył, li tylko wła-
nobarwnego, ukazuje się obecnie w trzeciem wydaniu,
snej inteligencji i pracowitości. Urodzony w Dreźnie 1-go lutego 1840 ukończył tylko szkołę powszechną, wyuczył się rzemiosła ślusarskiego, był kolejno ślusarzem, monterem, a wreszcie maszynistą przy maszynie parowej we fabryce papierów różnobarwnych firmy C. T. Kreczmar w Dreźnie. Tu poznał tę fabrykację i niebawem jego żywy umysł i trafny sąd umożliwiły mu poczynienie wielu doniosłych ulepszeń w sposobie fabrykacji. Taka zdolność wyjątkowa podniosła jego znaczenie i spowodowała mianowanie go kierownikiem technicznym, na której to posadzie pozostawał do roku 1875. W tym czasie wyruszył w świat i w wędrówce tej rozszerzył jeszcze znakomitą i obszerną swą wiedzę fachową. Po powrocie do kraju osiadł w połowie dziewięćdziesiątych lat w Ottentorf-Okrilla pod Dreznem, skąd przysyłał dla „Papier-Zeitung“ cały szereg artykułów o postępie w fabrykacji papierów różnobarwnych. Artykuły te pozyskały dlań rozgłos w takim stopniu, że często, powoływano go jako fachowego rzeczoznawcę do fabryk, tak w kraju jak i zagranicą. Wyżej wspomniana serja artykułów uzupełniona i rozszerzona, wydana została przez nas w formie książki w r. 1900 pod tytułem: **„Fabrykacja papieru różnobarwnego.** Dzieło to o 262 stronnicach i 144 ilustracjach oraz 96 wklejonych próbkach papieru, szybko rozkupiono. W roku 1908 wyszło drugie wydanie, opracowane na nowo i rozszerzone przez autora. Zawierało 329 stronnic tekstu, 176 ilustracji i 209 wklejonych próbek.

Niestety autor nie dożył trzeciego wydania, zamknął bowiem oczy na zawsze 11 sierpnia 1911 roku; portret jego zamieściła „Papier-Zeitung“ dnia 24 sierpnia 1911 r.

Drugie wydanie rozkupiono tak samo jak i pierwsze, a nieszczęsne czasy wojny przeszkodziły opracowaniu wydania trzeciego. Jak wysoko to dzieło ceniono, udowadnia ta okoliczność, że kiedy w okresie inflacji wszelkie towary oddawano — licząc na złoto — po śmiesznie niskich cenach, za egzemplarze Weichelta II-go wydania płacono w antykwarjatach do 150 marek w złocie! Kupowano również I. wydanie po wysokich cenach.

Obecne, trzecie wydanie zostało przy współpracownictwie znanych fachowców rozszerzone i na nowo opracowane. Tekst omawia nawet fabrykację i tych papierów, które właściwie nie są różnobarwnemi — jeżeli ich wyrób technicznie jest taki sam, jak papierów różnobarw-

nych. Trzecie wydanie jest księgą o 407 stronnicach tekstu, 247 ilustracjach i 273 próbkach papieru, wśród których niektóre podwójne. Różne nowe rodzaje papierów uwzględniono w tem nowem wydaniu, a niektóre po raz pierwszy dopiero opisano. Jest tu wzmianka o papierze węglowym, papierach perłowych i papierach artystyczno-przemysłowych, o których w wydaniu poprzedniem tylko można było napomknąć, jako o początkach techniki natryskowej.

Dzieło obecne stanie się niebawem niezbędnym podręcznikiem i doradcą dla całego naszego przemysłu papierniczego.

Upraszamy w końcu wszystkich panów kolegów zawodowców o ewentualne ich spostrzeżenia i sprostowania, jeżeliby ich potrzebę nasunęło im niniejsze dzieło, upraszamy o skierowanie tych uwag do naszego organu: „Papier Zeitung“ w Berlinie.

Takie spostrzeżenia i sprostowania staną się cennym materjałem dla następnego wydania dzieła Weichelta. Wydawnictwo czasopisma „Papier Zeitung“

Redakcja „Rynku Papierniczego“ po powyższych słowach „przedmowy“ uznaje za zbyteczne dodawanie ze swej strony czegokolwiek dla polecenia dzieła Weichelta swoim czytelnikom. Takie dzieło tego nie potrzebuje. Zaznaczamy tu tylko, że możemy ułatwić jego nabycie (cena 60 złotych za egzemplarz) dla tych, którzy zechcą zwrócić się do Adm. „Rynku Papierniczego“ zamiast pisać wprost do Wydawnictwa „Papier Zeitung“ w Berlinie. W naszej administracji można oglądnąć egzemplarz okazowy trzeciego wydania „Weichelta“.

Redakcja „Rynku Papierniczego“.

Stowarzyszenie Polskich Kupców Papierniczych w Poznaniu.

Nadzwyczajne Walne Zebranie odbyło się 13 czerwca 1927 r. w lokalu „Boulevard“, Plac Nowomiejski 5, w obecności przeszło 25 członków i gości.

Zebraniu przewodniczył p. Michał Kuliński, witając dość licznie zebranych papierników płci obojga, dając w dalszym ciągu pogląd na dotychczasową działalność Komisji Specjalnej, działającej w miejsce zarządu, który ustąpił.

Po przeczytaniu protokułu z ostat. zebrania, przez sekretarkę, p. Chmielewską, przystąpiono do sprawy zasadniczej, a mianowicie, czy wobec nikłej frekwencji członków na ostatnich zebraniach, należy istnienie stowarzyszenia nadal podtrzymywać. Zebrani jednomyślnie oświadczyli się za dalszem utrzymaniem Stowarzyszenia, wskutek czego przystąpiono do wyboru nowego zarządu.

Wybrano prezesem: p. Józefa Czosnowskiego (Fr. Ratajczaka 2) — sekretarką: p. W. Chmielewską (Dąbrowskiego 54) — ponownie — skarbnikie: p. Michala Kulińskiego (Mickiewicza 13) — ponownie — ławnikami: p. J. Nowakowską — ponownie — p. Z. Wegemanna — p. Wł. Hanusza — do komisji rewizyjnej: p. Grasową i p. L. Dolewskiego.

Po dokonanym wyborze Zarządu, zdaje p. p. Kuliński przewodnictwo w ręce nowo obranego prezesa, p. Czosnowskiego, który dziękując za wybór, zgoła dla niego nieoczekiwany, przyrzeka pracować dla Stowarzyszenia z poświęceniem i zamiłowaniem, rządy sprawować objektywinie, lecz domaga się współpracy nie tylko wszystkich członków Zarządu, lecz i wszystkich członków bez wyjątku. — Zebrania odbywać się będą odtąd regularnie raz w miesiącu, na które szłonkowie otrzymają osobne zaproszenia.

Sprawę unormowania zbyt wygórowanych, zdaniem niektórych członków, składek do Związku Tow. Kupieckich, przyrzekł zarząd rozpatrzyć na najbliższem zebraniu zarządu.

Po załatwieniu kilku drobnych spraw administracyjnych, solwował p. prezes zebranie o godzł 9 i pół wiecz.

—mki.

OGŁOSZENIA OSOBISTE.

Redaktor odpowiedzialny: Leon Jankowski, Poznań. — Za administrację: Mieczysław Duszyński, Poznań.

Drukiem drukarni Ludwika Kapeli w Poznaniu.